

INDICE GENERALE

PIANO DI CAMPIONAMENTO	1
LABORATORIO DI RIFERIMENTO	1
ISTRUZIONE OPERATIVA - CAMPIONAMENTO SUPERFICI E ATTREZZATURE	2
ANALISI - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA	2
PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO	3
SEZ. I HACCP - NOTE GENERALI, DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO	4
1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	4
2. DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO	4
SEZ. II HACCP – GHP E PREREQUISITI	5
1. PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE	6
2. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DELLA POTABILITÀ DELL'ACQUA	7
3. PROCEDURA DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA	8
4. PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE	8
5. PROCEDURA DI SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI MATERIE PRIME E MOCA	9
6. PROCEDURA DI VERIFICA DELLE MATERIE PRIME E DEI MOCA ALL'ARRIVO	10
7. PROCEDURA PER LA PREVENZIONE DEI PERICOLI	10
SEZ. III HACCP – ANALISI AZIENDALE	11
1. PIANO HACCP	11
2. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ, DEL PRODOTTO E DELLA DESTINAZIONE D'USO	12
3. ATTI AUTORIZZATIVI	12
4. PERSONALE (INTERNO ED ESTERNO)	12
5. APPARATI TERMICI E ATTREZZATURE	14
6. PROCEDURE PER PARTICOLARI ATTIVITÀ	14
7. ETICHETTATURA DEI PRODOTTI AZIENDALI	15
8. RINTRACCIABILITÀ E RITIRO DAL MERCATO DELLE MERCI NON IDONEE	17
9. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI	17
10. GESTIONE DEI RIFIUTI E REFLUI	18
SEZ. IV HACCP – APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME	19
1. APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E CONTROLLO MERCI	19
2. STOCCAGGIO MERCE E PRELIEVO DELLE MATERIE PRIME	20
SEZIONE V HACCP – CICLO PRODUTTIVO E HACCP	21
1. ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEL RISCHIO	21
2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE	22
3. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI	22
3A. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI – SETTORE PANIFICIO	25
3B. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI – SETTORE PASTICCERIA	27
3C. ABBATTIMENTO DELLA TEMPERATURA GENERALE	29
4. APPLICAZIONE DELL'ALBERO DELLE DECISIONI	32
5. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO	32
TRASPORTO ALIMENTI SOGGETTI A TEMPERATURA CONTROLLATA CON AUTOMEZZI	35
SEZ. VI HACCP - GESTIONE NON CONFORMITÀ(NC)	37
SISTEMA DI "ALLERTA RAPIDA" TRAMITE GRUPPO @LEA	38



MANUALE ELETTRONICO E@GREEN

PIANO DI CAMPIONAMENTO

LABORATORIO DI RIFERIMENTO

SLILAB SRL - RICONOSCIMENTO RRP NR. 56 – ACCREDITAMENTO NR. 1090

Piazza Papa Giovanni Paolo II, nr. 8 – 70015 Noci (BA) – tel. 080-4977138 – e.mail: slilabsrl@gmail.com

ISTRUZIONE OPERATIVA - CAMPIONAMENTO SUPERFICI E ATTREZZATURE

SCOPO della presente istruzione operativa è quello di consentire all'operatore di effettuare il prelievo da superfici e attrezzature in modo da ottenere un campione attendibile per la successiva analisi in laboratorio.

RESPONSABILITÀ - è responsabilità dell'operatore effettuare il campionamento come riportato nella seguente istruzione operativa.

MODALITÀ - ISO 18593:2004 - Microbiologia degli alimenti e dei mangimi animali - Metodi orizzontali per tecniche di campionamento da superfici usando dischi da contatto e tamponi.

INTRODUZIONE - Può essere importante determinare la presenza o il numero di microrganismi possibili, sulle superfici di utensili, superfici di lavoro e altra attrezzatura in contatto con il cibo, per stimare il livello di contaminazione durante la produzione o l'efficacia dei protocolli di pulizia e di disinfezione.

I metodi orizzontali descritti in questo Standard Internazionale riguardano un metodo di contatto su una superficie usando dischi da contatto (o Dip-Slide) e/o un metodo con tampone. Il metodo con disco da contatto è applicabile solo alle superfici piane, mentre il metodo con tampone può essere usato per tutti i tipi di superficie. Per il campionamento su superfici larghe (>100 cm²) si possono usare CLOTHS sterili o spugne. Questo metodo alternativo è utile per la stima della carica microbica delle superfici.

I risultati sono spesso presentati come indicatori di igiene basati sul numero di unità formanti colonia (UFC) per centimetro quadrato presente sulla superficie di analisi.

RIFERIMENTI NORMATIVI - I seguenti documenti di riferimento sono indispensabili per l'applicazione di questo documento. Per i riferimenti stabiliti, si applica solo l'edizione citata. Per riferimenti non datati, si applica l'ultima edizione del documento di riferimento (incluso ogni emendamento).

ISO 6887-1, Microbiologia degli alimenti e dei mangimi animali- Preparazione dei campioni di analisi, sospensione iniziale e diluizioni decimali per analisi microbiologiche – Parte 1: regole generali per la preparazione della sospensione iniziale e delle diluizioni decimali.

ISO 7218, Microbiologia degli alimenti e dei mangimi animali – Regole generali per analisi microbiologiche.

PRINCIPIO - A causa del fatto che questi metodi non sono quantitativamente certi o riproducibili, i risultati dovrebbero essere usati solo in una "analisi di tendenza".

Un disco da contatto o una slide riempita con un terreno ad Agar adatto è premuto contro la superficie che deve essere testata. Dopo incubazione, una stima della contaminazione superficiale è ottenuta dalla conta del numero delle colonie sviluppate.

Usando il metodo con tampone, una specifica area della superficie da esaminare viene contrassegnata (es. con una TEMPLATE) e poi pulita. I tamponi in stick sono rotti in una provetta o in una bottiglia contenente una diluizione sterile o un liquido neutralizzante e mescolato a mano.

Se la superficie è inumidita con un panno sterile (pulito) o una spugna, il dispositivo di campionamento viene conservato in un volume noto di un liquido di diluizione (es. 100ml per 100 cm²). Dopo il campionamento, la superficie viene pulita e disinfettata, se necessario, per evitare che tracce di nutrienti risultino rimaste dalla procedura di campionamento sulla superficie campionata.

MATERIALI - Tamponi, bastoncini che si possono rompere, con tampone di cotone o materiale sintetico (come alginate o rayon) contenuto in una provetta o in una busta.

Il tampone deve essere spostato individualmente e sterilizzato. Deve essere documentato che il materiale usato sia libero da sostanze inibitorie.

Contenitori, come bottiglie, provette o beute, adatte per la sterilizzazione e la conservazione dei terreni di coltura.

Borse frigo, isolate, capaci di mantenere i campioni a bassa temperatura durante il trasporto al laboratorio.

TECNICHE DI CAMPIONAMENTO - è importante che il laboratorio riceva un campione che sia rappresentativo della superficie testata e che non sia stato cambiato durante il trasporto e lo stoccaggio oppure da residui di disinfettanti. I disinfettanti sono generalmente formulati per una disinfezione il cui tempo di contatto va da 5 a 15 minuti. Attendere per un periodo di tempo in accordo con le indicazioni sul disinfettante prima di analizzare la superficie con tamponi o dischi da contatto, per valutare l'efficacia del programma di pulizia e disinfezione (o altrimenti secondo le indicazioni sul disinfettante).

METODO DEL TAMPONE - Rimuovere un tampone dal terreno di trasporto sterile e inumidire la punta immergendolo in una provetta contenente il liquido di diluizione. Premere la punta del tampone contro le pareti della provetta per rimuovere l'acqua in eccesso. Porre la punta del tampone sulla superficie da analizzare e strisciare un'area stimata da circa 20 a 100 cm² ruotando il tampone tra il pollice e l'indice in due direzioni perpendicolarmente l'una all'altra.

Mettere il tampone in una provetta con il liquido di diluizione e asetticamente rompere o tagliare lo stick.

TRASPORTO Trasportare i campioni prelevati con il tampone, preferibilmente nell'arco di 4 ore, e conservarli ad una temperatura tra 1° C a 4° C. I tamponi devono essere analizzati il prima possibile e comunque non più tardi delle 24 ore successive.

ANALISI - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA

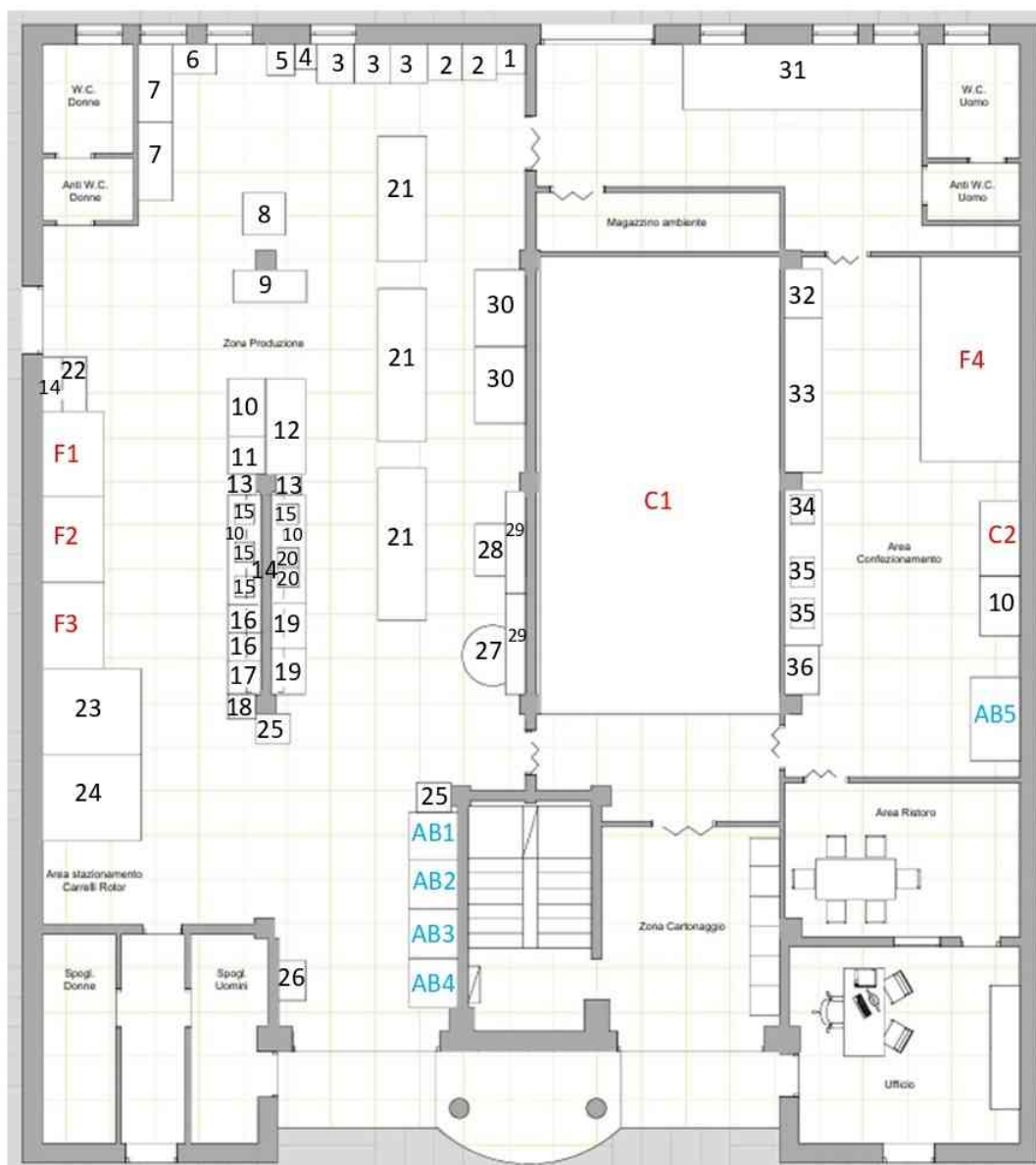
TIPOLOGIA CAMPIONI	DETERMINAZIONI	FREQUENZA DI CAMPIONAMENTO	FATTI	data prelievo*	COMPRESI NEL PIANO BASE	SUPERFICI DI PRELIEVO / ALIMENTI CAMPIONATI	PARAMETRI DI VALUTAZIONE	Legge
BIOLUMINOMETRIA								
TAMPONI DI SUPERFICIE BIOLUMINOMETRICA**	PARAMETRI DI CHEMIOBIO LUMINESCENZA PER CONTROLLO INTERNO	SEMESTRALE su tre superfici	☐		SI	frigo vendita - tavolo di lavoro - cella frigo - coltelleria - mestoli e strumenti - superfici di stoccaggio - piatti - tazze - taglieri - pentole	CONFORME <100 LIMITE >100 <200 - Dovranno essere nuovamente effettuati i tamponi NON CONFORME >200 - effettuazione e invio dei tamponi in laboratorio. In attesa dei risultati, si interverrà nuovamente sul processo di pulizia con nuovo controllo dei risultati	CONTROLLO INTERNO
TAMPONI DI SUPERFICIE (effettuare il prelievo su una superficie di 10*10cm)	CARICA MICROBICA TOTALE (CMT)	ANNUALE su una superficie	☐		SI		CONFORME <1.000 LIMITE 1.000 - 10.000 NON CONFORME - 10.000	
CAMPIONE DI ALIMENTI su due campioni diversi (prelevare almeno 150 gr. di prodotto)	E. COLI IGIENE DI PROCESSO	ANNUALE a rotazione	☐		SI	SUGHI E/O PREPARAZIONI EFFETTUATE IN SEDE	CONFORME <100 NON CONFORME >100 CONFORME <100 NON CONFORME >100 CONFORME - ASSENTE in 25 gr NON CONFORME - PRESENTE	
CAMPIONE DI ALIMENTI su 5 aliquote campionarie (prelevare almeno 150 gr. di prodotto per aliquota)	E. COLI IGIENE DI PROCESSO LISTERIA SIC. ALIMENTARE LISTERIA SIC. ALIMENTARE	ANNUALE a rotazione	☐		SI		CONFORME - ASSENTE in 25 gr NON CONFORME - PRESENTE	
	LISTERIA SIC. ALIMENTARE		☐		SI		CONFORME - ASSENTE in 25 gr NON CONFORME - PRESENTE	
	E. COLI IGIENE DI PROCESSO LISTERIA SIC. ALIMENTARE SALMONELLA SIC. ALIMENTARE	ANNUALE a rotazione	☐		NO (COSTO € 100)	preparazioni di primi, secondi o contorni fatti in sede	Alla fine del processo di lavorazione m=50ufc/g - 500 ufc/g - n=5 c=2 CONFORME - ASSENTE in 25 gr NON CONFORME - PRESENTE n=5 c=0	Reg. UE 2073/05
PANE								
CAMPIONE DI ALIMENTI	LIEVITI MUFFE	ANNUALE a rotazione	☐		FIRMA PER NON FARLO (COSTO € 50)	pane e prodotti di panetteria - 2 prodotti	CONFORME <10 CONFORME < 1.000 UFC/g	
PASTICCERIA								
CAMPIONE ALIMENTI pasticceria - (prelevare almeno 150 gr. di prodotto)	E. COLI	ANNUALE	☐		FIRMA PER NON FARLO (COSTO € 50)	A rotazione su prodotti di pasticceria	CONFORME <10ufc NON CONFORME >100 ufc	
CAMPIONE ALIMENTI pasticceria - (prelevare almeno 150 gr. di prodotto)	Salmonella	ANNUALE	☐			A rotazione su prodotti CON CREMA	CONFORME - assente NON CONFORME - presente	
ACQUA								
ACQUA	PARAMETRI MICROBIOLOGICI + PIOMBO	BIENNALI ALTERNATI SCADENZA	☐		NO (COSTO € 100) FIRMA PER NON FARLO	acqua di rete prelevata da rubinetto laboratorio/cucina	D.L.VO 18/2023 D.L.VO 102/2025	
ACRILAMMIDE								
TUTTI I PRODOTTI COTTI AL FORNO O FRITTI contenenti asparagina e zuccheri naturalmente presenti in determinati alimenti preparati a temperature normalmente superiori a 120 °C e con basso grado di umidità	presenza di ACRILAMMIDE	ANNUALE	☐		NO (COSTO € 100) FIRMA PER NON FARLO	*patate fritte tagliate a bastoncino; *patatine, snack, cracker e altri prodotti a base di patate; *pane e cereali per la prima colazione; *prodotti da forno fini: biscotti, gallette, fette biscottate, barrette ai cereali etc.	50/800 µg/kg	 Reg. UE 609/2013

Verifiche analitiche prodotti - In conformità a quanto previsto dal Reg. CE 2073/2005, verranno effettuate analisi periodiche e potranno essere effettuate analisi la finalità di verificare la conformità di taluni prodotti sottoposti a particolari condizioni di conservazione e, quindi, confermare la fattibilità delle procedure operative definite: per verificare l'affidabilità del fornitore in termini di qualità dei prodotti forniti. Tali controlli non avranno pertanto mai carattere preventivo, ma solo di validazione preliminare delle procedure operative da adottare.

* in caso il proprietario non voglia effettuare le analisi non comprese nel manuale e non abbia apposto la firma di diniego, procedere barrando e siglando lo spazio data

** I tamponi sulle superfici a diretto contatto con gli alimenti sono stati previsti con l'obiettivo di verificare l'efficacia degli interventi di pulizia e disinfezione e quindi validare il protocollo sviluppato e descritto nella procedura di controllo processo, come peraltro previsto dall'art. 5 del Reg. CE 853/2004. Ulteriori interventi potranno essere effettuati in occasione di variazioni delle procedure operative, dei prodotti e/o attrezzature utilizzati, al fine di definire le modalità d'intervento efficaci (e nuova validazione). Le prove sono effettuate con bioluminometro; il cui funzionamento è basato su un meccanismo che consente di rilevare la presenza del nucleotide ATP (adenosin-trifosfato), molecola energetica presente in ogni tipo cellulare. Il sistema di analisi sfrutta la capacità di chemiluminescenza del reagente luciferin-luciferasi, che a contatto con il substrato ATP è in grado di emettere luce. **QUESTO CONSENTE DI VALUTARE LA PRESENZA DELLE SUPERFICI SOTTO IL PROFILO DELLA DETERGENZA (PRESENZA DI MATERIA ORGANICA), MENTRE SOTTO IL PROFILO IGIENIZZANTE LA VALUTAZIONE VIENE EFFETTUATA TRAMITE LABORATORIO ACCREDITATO. MODELLO BIOLUMINOMETRO UTILIZZATO: LUMITESTER PD-10 MATR. NR. 412513.**

PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO


LEGENDA ATTREZZATURE:

1. BILANCIA
2. PLANETARIA
3. IMPASTATRICE A SPIRALE
4. AFFETTRICE
5. PELAPATATE
6. LAVASTOVIGLIE
7. LAVELLO CON GOCCIOLATOIO
8. ARROTONDATRICE SU RUOTE
9. SFOGLIATRICE MOBILE
10. TAVOLO D'APPOGGIO IN ACCIAIO
11. GRATTUGGIA
12. FERMABIGA
13. LAVAMANI
14. CAPPA
15. PIASTRA A INDUZIONE
16. FRIGGITRICE

LEGENDA ATTREZZATURE:

17. FORNO VENTILETO
18. TAVOLO D'APPOG. IN ACCIAIO MOBILE
19. FORNO STATICO
20. MICROONDE
21. TAVOLO LAVORO IN ACCIAIO
22. CUCINA A GAS
23. DEPOSITO CARRELLI
24. FORNO ROTOR
25. ARMADIO LIEVITAZIONE
26. NASTRO TRASPORTANTE SU RUOTE
27. TAVOLO ROTANTE SU RUOTE
28. SPEZZATRICE SU RUOTE
29. PENSILE ARMADIATO IN ACCIAIO
30. CELLA DI LIEVITAZIONE
31. MAGAZZINO AMBIENTE APERTO

LEGENDA ATTREZZATURE:

32. COMPUTER
33. ETICHETTATRICE
34. TERMOSIGILLATRICE
35. CONFEZIONATRICE
36. IMBALLO SECOND.

LEGENDA APPARATI TERMICI:

- F1 ARMADIO FRIGO**
F2 ARMADIO FRIGO
F3 ARMADIO FRIGO
F4 CELLA REFRIGERATA
C1 CELLA CONGELATORE
C2 POZZETTO CONGELATORE
AB1 ABBATTITORE
AB2 ABBATTITORE
AB3 ABBATTITORE
AB4 ABBATTITORE
AB5 ABBATTITORE

SEZ. I HACCP - NOTE GENERALI, DEFINIZIONI e NOTE DI LINGUAGGIO**1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

Il conseguimento di un elevato livello di protezione della vita e della salute pubblica è uno degli obiettivi fondamentali della legislazione alimentare stabilito nel Regolamento CE 178.2002, considerato il regolamento cardine di un pacchetto di leggi in continua evoluzione.

Il Regolamento CE 852.2004, sull'igiene dei prodotti alimentari, ha previsto le norme generali in materia di igiene dei prodotti alimentari e le procedure per verificare la conformità con tali norme. Per gli altri riferimenti legislativi che regolano il settore. L'assetto normativo comunitario aveva introdotto nel 1993 il sistema HACCP come modello base per garantire la sicurezza alimentare, le normative successive a cui prima si faceva riferimento hanno ribadito l'obbligo da parte degli operatori del settore alimentare di elaborare e realizzare procedure per la sicurezza degli alimenti, basati sul sistema dell'analisi dei pericoli ed il controllo dei punti critici individuati nelle diverse fasi di lavoro (HACCP – Analisi dei pericoli e dei punti critici di controllo). A tale attività di autocontrollo è affidata l'identificazione dei potenziali pericoli, la valutazione della loro gravità e della probabilità di comparsa, l'individuazione e l'applicazione di procedure per il loro controllo.

Pertanto, la direzione aziendale attraverso l'attuazione di quanto previsto nel presente piano, si propone di mettere in atto un sistema di autocontrollo, basato su uno studio HACCP specifico per i singoli settori produttivi di interesse aziendale, al fine di tutelare la salute del consumatore, secondo quanto richiesto dalle normative comunitarie e nazionali vigenti.

Questo documento descrive il sistema utilizzato dall'azienda per raggiungere e mantenere durante tutte le fasi, gli standard igienico-sanitari necessari ad assicurare la salubrità dei propri prodotti.

Le prescrizioni contenute nel Manuale per la sicurezza alimentare si applicano agli ambienti, agli impianti, alle attrezzature, al personale, a tutti i processi e ai prodotti in tutte le fasi di lavorazione dalle materie prime fino alla distribuzione.

2. DEFINIZIONI e NOTE DI LINGUAGGIO**AUDIO e VIDEO – il funzionamento dei collegamenti necessita di linea internet attiva.**

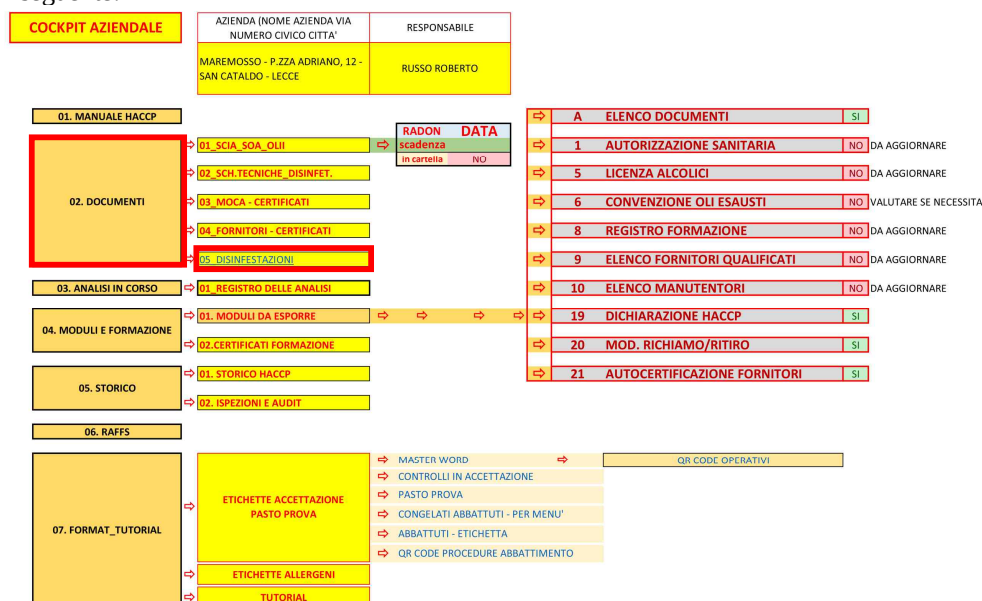
Le parti contraddistinte con il simbolo fonico all'interno del qr code sono audio ascoltabili direttamente tramite il proprio smartphone.

Le parti contraddistinte con il simbolo video all'interno del qr code sono video visibili direttamente tramite il proprio smartphone.

CLOUD

È lo strumento di lavoro con il quale l'OSA si interfaccia con il consulente. Nel cloud sono presenti i documenti aziendali dematerializzati e prontamente acquisibili dall'OSA attraverso l'accesso nel medesimo con l'uso delle credenziali di accesso rappresentate da nickname e password.

Il cloud è così articolato e all'interno delle varie sezioni del manuale, quando si rimanderà al cloud (esempio **CLOUD percorso 02-05**), il primo numero indica le macroaree in colore arancione, il secondo le micro-aree in giallo, quindi il percorso 02-05 sarà il seguente:

**CCP**

"Critical Control Point" è una fase della lavorazione critica alla quale si può applicare un controllo per prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile uno o più pericoli al fine di minimizzare il rischio e che la perdita di controllo di tale pericolo potrebbe generare un rischio inaccettabile per la sicurezza alimentare. Per ogni CCP si devono poi definire i limiti critici, le azioni correttive e le attività di monitoraggio.

-I CCP possono comprendere procedure particolari di sanificazione, cottura, refrigerazione, prevenzione della contaminazione crociata

-per ogni CCP si devono stabilire dei limiti critici con un sistema di monitoraggio, cioè di rilevazione, di osservazione mediante parametri e grandezze specifiche e facilmente misurabili (Esempio termometro per la rilevazione della temperatura).

CP

“Control Point” è un qualsiasi punto, passo o procedura durante la lavorazione e manipolazione di un alimento durante i quali possono essere verificati fattori biologici, fisici o chimici e non prevede un controllo critico, pertanto non è obbligatorio documentare per iscritto (CP) possono essere controllati mediante le “Norme di Buona Prassi Igienica (GMP)” o con i “Pre Requisite Programs (PRP)”

NON CONFORMITÀ(NC)

Circostanza nella quale venga superato uno o più dei limiti critici previsti per ciascuna delle fasi analizzate nel piano, nonché tutte le volte che le analisi di laboratorio effettuate a scopo di verifica si discostano dai limiti previsti nelle relative procedure.

OSA

È la persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo.

QR CODE

Il QR Code è un modello di codifica bidimensionale che contiene dati che possono essere letti da qualsiasi dispositivo dotato di fotocamera e che consente di reperire dati direttamente sul proprio dispositivo al fine di avere informazioni sull'argomento trattato.

SOP (PROCEDURE OPERATIVE STANDARD)

Insieme di istruzioni dettagliate compilate da un'organizzazione per svolgere al meglio le operazioni di routine. Lo scopo delle SOP è migliorare l'efficienza e l'uniformità delle prestazioni, riducendo al contempo problemi di tipo tecnico o comunicativo.

SEZ. II HACCP – GHP E PREREQUISITI**LE GHP (GOOD HYGIENE PRACTICE O BUONE PRATICHE IGIENICHE)**

Sono l'insieme di pratiche generali atte a garantire il rispetto dei requisiti generali e specifici in materia d'igiene, consistenti in condizioni e misure utili a contribuire alla sicurezza e all'idoneità igienica di un prodotto, dalla produzione primaria al consumo.

I PREREQUISITI

Sono “**ciò che è richiesto prima**”, sono procedure operative standardizzate (SOP) e quindi i corretti comportamenti degli operatori e le corrette misure minime da avere al fine di garantire condizioni favorevoli e idonee alla produzione di alimenti salubri.



Le principali PROCEDURE OPERATIVE STANDARD (SOP) oggetto del presente manuale riguardano:

- PULIZIA E SANIFICAZIONE
- CONTROLLO DEGLI ANIMALI INFESTANTI E INDESIDERATI
- CONTROLLO POTABILITÀ DELLE ACQUE
- PROCEDURE DI MANUTENZIONE
- CONTROLLO DELLE TEMPERATURE
- FORMAZIONE DEL PERSONALE
- VERIFICA DEI FORNITORI
- VERIFICA MATERIE PRIME ALL'ARRIVO
- RINTRACCIABILITÀ E RITIRO DELLE MERCI
- ETICHETTATURA DEGLI ALIMENTI

Ogni procedura deve definire con chiarezza:

- scopo e il campo di applicazione;
- responsabilità ed autorità del personale coinvolto;
- modalità operative;
- quali informazioni, attrezzature, prodotti, personale (input) servono e quali risultati (output) devono essere raggiunti;
- quale documentazione utilizza e quali registrazioni produce.

Le modalità operative devono specificare:

- i parametri di attività;
- le attività di monitoraggio
- le azioni correttive;
- le attività di verifica.

All'INIZIO DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA quindi, prima di avviare le lavorazioni, è importante verificare l'idoneità degli ambienti di lavoro, delle attrezzature e del personale. Infatti, i problemi presenti in questa fase (per esempio superfici non adeguatamente sanificate, utilizzo di abbigliamento non pulito o presenza di tracce d'infestazione) possono compromettere la sicurezza igienico sanitaria della produzione del giorno.

CONTROLLI PREPRODUTTIVI

Al fine di garantire condizioni igieniche ottimali durante le attività di preparazione, preliminarmente all'avvio delle attività giornaliere di produzione il responsabile effettua mirati controlli pre-operativi in relazione a:

- igiene dei locali, attrezzature ed utensili, al fine di valutare se vi sia la necessità di effettuare interventi di pulizia straordinari e/o rilevare indizi correlabili alla presenza di infestanti;
- igiene dei locali di servizio, al fine di valutare se vi sia la necessità di effettuare interventi di pulizia straordinari;
- controllo conformità sensoriale dell'acqua utilizzata, al fine di rilevare eventuali non conformità di odore, sapore e colore;

- controllo del personale addetto alla lavorazione ed alla manipolazione degli alimenti, al fine di verificare il rispetto delle norme di corretta prassi igienica previste;
- controllo funzionalità degli impianti, con particolare attenzione a bulloni, parti mobili di piccola dimensione che potrebbero staccarsi e contaminare i prodotti allestiti.

In caso di non conformità, le attività sono bloccate fino al ripristino delle condizioni ottimali. Tali circostanze sono gestite a fronte di quanto previsto nella sez. VI.

1. PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE

- **SCOPO** - assicurarsi, attraverso un programma di deterzione e sanificazione, che le attrezzature e gli ambienti siano sanificati in modo che possano garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti.
- **CAMPO DI APPLICAZIONE**
Procedere con la redazione di un programma di deterzione e sanificazione attagliato alla realtà operativa.
- **RESPONSABILITÀ**

Primaria: OSA, il quale dovrà assicurarsi, attraverso ispezione visiva all'inizio dell'attività lavorativa, che condizioni igieniche dei locali e delle attrezzature siano conformi e non presentino sporco, sversamenti, danneggiamenti, guasti e quanto possa pregiudicare il corretto svolgimento, sotto il profilo igienico e di sicurezza, delle operazioni.

La rilevazione di situazioni anomale/non conformità può inoltre rendere opportuna la revisione delle procedure di sanificazione ed il riaddestramento del personale in merito.

Secondaria: a cura del personale interno che si occupa delle pulizie, degli utensili utilizzati e degli ambienti operativi - ogni addetto è tenuto a comunicare all'OSA ogni **NON CONFORMITÀ (NC)** che possa compromettere l'igienicità delle lavorazioni ed è tenuto a risolvere in autonomia le situazioni più comuni effettuando trattamenti di sanificazione (secondo la procedura indicata) ordinari o straordinari.

ESEMPI DI NON CONFORMITÀ OPERATIVA



GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ



CARTELLO DA APPORRE NELLE AREE IN CUI VI SONO PRODOTTI NON CONFORMI



ISTRUZIONI DA SEGUIRE

La preparazione della soluzione detergente/disinfettante deve avvenire sempre seguendo le indicazioni rilasciate dal fornitore e reperibili nella scheda tecnica (**CLOUD percorso 02-02**) - in particolare nell'utilizzo dei prodotti occorrerà seguire le indicazioni del produttore in merito alle diluizioni consigliate;

- se si utilizzano contenitori diversi da quelli originali per l'utilizzo delle soluzioni preparate (nebulizzatori), questi vanno contrassegnati in maniera chiara ed indelebile;
- conservare i contenitori dei prodotti in locale separato da quello adibito allo stoccaggio dei prodotti alimentari o in apposito armadietto contrassegnato da apposito cartello (**come da qr code a latere**)



SEQUENZA E MODALITÀ DI PULIZIA:

- Rimozione dei residui macroscopici
- Lavaggio e deterzione
- Risciacquo
- Disinfezione
- Risciacquo finale



Queste fasi possono essere accorpate quando si usano prodotti detergenti /sanificanti detti 2 in 1

Qui a lato un tutorial per sul funzionamento dei detergenti e sulle fasi della detergenza e disinfezione



VALIDAZIONE DELLE PROCEDURE OPERATIVE - Piano di verifica

L'azienda dimostra di aver messo in atto procedure di verifica dell'efficacia dei metodi di pulizia e disinfezione, elaborando un apposito piano di verifica che comprende:

- compilazione delle schede;
- un programma di campionamento per il controllo microbiologico delle superfici e dei prodotti¹;

I tamponi sulle superfici a diretto contatto con gli alimenti sono stati previsti con l'obiettivo di verificare l'efficacia degli interventi di pulizia e disinfezione e validare il protocollo di sanificazione sviluppato e descritto nel "piano di sanificazione", come peraltro previsto dall'art. 5 del Reg. CE 852/2004, o in occasione di variazioni delle procedure operative, dei prodotti e/o attrezzature utilizzati, al fine di definire le modalità d'intervento efficaci (= nuova validazione).

¹ I tamponi vengono analizzati:

- da laboratorio accreditato ACCREDIA, le cui generalità sono riportate sul frontespizio del piano di campionamento e che utilizza i metodi ufficiali riconosciuti.
- tamponi valutati tramite l'uso del bioluminometro, effettuati da personale ALEA - i tamponi con bioluminometro hanno lo scopo di "controllo e monitoraggio ravvicinato" - il funzionamento del bioluminometro è basato su un meccanismo che consente di rilevare la presenza del nucleotide ATP (adenosin-trifosfato), molecola energetica presente in ogni tipo cellulare. Il sistema di analisi sfrutta le capacità di chemiluminescenza del reagente luciferin-luciferasi, che a contatto con il substrato ATP è in grado di emettere luce. MODELLO BIOLUMINOMETRO UTILIZZATO: LUMITESTER PD-10 MATR. NR. 412513.

I referti analitici dei test effettuati presso laboratorio ACCREDIA o con l'ausilio del bioluminometro vengono firmati digitalmente e inseriti nel **CLOUD percorso 03-01**, mentre gli originali vengono conservati, per 10 anni, presso la sede dell'ALEA.

**utensili****superfici****attrezzature****mani****maniglie**

- le azioni correttive da intraprendere in caso di valori fuori limite.
- **REGISTRAZIONE DELLE DETERSIONI/SANIFICAZIONI**
A fine ciclo di pulizia delle diverse aree ed attrezzature, le operazioni dovranno essere registrate nell'apposito Modulo Z - controllo pulizie, sanificazione e manutenzione. Tutto deve essere registrato nel Mod. Z, dove occorrerà registrare, ad effettuazione avvenuta, le pulizie e precisamente **G=giornaliero** ed **S=settimanale**
Modalità di registrazione: **C=conforme** - **NC=non conforme**
SE NON CONFORME, occorrerà seguire la procedura prevista nel CAPITOLO NON CONFORMITÀ'.



- **PIANO DI PULIZIA E PROCEDURE DI SANIFICAZIONE**

Il piano di pulizia, le procedure di sanificazione e la documentazione tecnica (schede tecniche e di sicurezza dei prodotti utilizzati) sono contenute nel **CLOUD percorso 02-02**.

Le schede tecniche/sicurezza dei prodotti devono contenere:

- nome della ditta produttrice
- campo di applicazione raccomandato, dosaggio e modalità d'uso
- descrizione delle caratteristiche fisiche - composizione chimica, sostanze incompatibili - simboli di pericolo ed eventuali effetti nocivi per inalazione, per le mani, per gli occhi e per la pelle.

- **USO DELLE MASCHERINE**

Come disposto nell'accordo Stato Regioni recepito con il D.L. del 16.05.2020, le cui regole attuative sono state recepite con il DCPM del 17.05.2020, le mascherine sono sempre **OBBLIGATORIE NELLE AREE DI SERVIZIO, A CONTATTO CON LA CLIENTELA E NEI LABORATORI QUANDO, PER MOTIVI DI SPAZI RIDOTTI, NON SIA POSSIBILE MANTENERE LE DISTANZE MINIME INTERPERSONALI.**

- **USO DEI GUANTI**

L'uso dei guanti aiuta a prevenire le infezioni ma solo SE COSTANTEMENTE DETERSI, diversamente possono diventare un veicolo di contagio.

L'ISTITUTO SUPERIORE DI SANITÀ fornisce le indicazioni per un loro utilizzo corretto e consiglia l'uso dei guanti a patto che:

- non sostituiscano la corretta igiene delle mani che deve avvenire attraverso un lavaggio accurato e per 60 secondi;
- siano ricambiati ogni volta che si sporcano ed eliminati correttamente nei rifiuti indifferenziati;
- come le mani, non vengano a contatto con bocca naso e occhi;
- siano eliminati al termine dell'uso, per esempio, al supermercato;
- non siano riutilizzati.

Alla luce delle indicazioni dell'ISS, **l'USO DEI GUANTI:**

È OBBLIGATORIO per il personale:

- addetto alle pulizie, movimentazione carichi, sgomberi etc.;
- che presenta ferite o abrasioni sulle mani e sempre che il medico competente non ritenga che sia da evitare l'impiego in aree di lavorazione alimenti fino a completa guarigione;
- che sia particolarmente irsuto su mani e/o avambracci (a meno che non proceda a eliminazione periodica dei peli);

È DA PROSCRIVERE per il personale addetto alla lavorazione di alimenti, in particolar modo in quelle aree in cui si lavorano impasti e simili (cucine/pizzerie etc.) in quanto lo sfaldamento del lattice/nitrile potrebbe costituire un inquinamento fisico. Nei casi in cui l'uso sia ritenuto necessario/opportuno/obbligatorio, utilizzare **GUANTI COLORATI IL CUI COLORE COSTITUISCA CONTRASTO CON LA MATERIA PRIMA LAVORATA E CONSENTA L'INDIVIDUAZIONE DEGLI EVENTUALI PEZZI DI ROTTURA.**

- **CONDIZIONATORI, ASPIRATORI D'ARIA E VENTOLE – PROCEDURA DI SANIFICAZIONE**

Periodicamente occorre effettuare una sanificazione di queste attrezzature al fine di migliorare il comfort ed evitare che polveri e batteri si annidino.

Prima di essere immessa in ambiente, l'aria passa attraverso dei filtri e/o delle lamelle, che hanno il compito di trattenere polveri, smog, pollini e infestanti.

Questi filtri/lamelle hanno la necessità di essere puliti e "liberati" periodicamente da germi, batteri e corpuscoli macroscopici.



2. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DELLA POTABILITÀ DELL'ACQUA



• **SCOPO**

Accertare che le acque impiegate nell'azienda alimentare rispondano ai requisiti del D.Lgs. 18/2023 e al D.Lgs. 102/25 al fine di proteggere la salute umana dagli effetti negativi derivanti dalla contaminazione delle acque destinate al consumo umano, garantendone "salubrità e pulizia", anche attraverso una revisione dei parametri e dei valori parametrici di rilevanza sanitaria.

• **CAMPO DI APPLICAZIONE**

L'acqua utilizzata all'interno degli esercizi di produzione e/o vendita degli alimenti, , ad eccezione di quella impiegata per la produzione di vapore, per la lotta antincendio, per il raffreddamento di impianti frigoriferi che può essere non potabile, purché le relative condutture, chiaramente distinguibili, non ne consentano usi diversi che possano rappresentare fonte di contaminazione per gli alimenti.

Per l'azienda in esame, l'acqua viene trattata nella sezione III – ANALISI AZIENDALE.

- **RESPONSABILITÀ**

Il responsabile è l'OSA, il quale dovrà assicurarsi che la risorsa idrica risponda ai requisiti di legge.

3. PROCEDURA DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA



- **SCOPO** - mantenere uno standard elevato di efficienza igienica e funzionale delle attrezzature di lavoro in quanto il grado di usura delle strutture ed attrezzature utilizzate nell'azienda potrebbero avere un impatto sulla sicurezza igienico sanitaria
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - si applica a tutti gli ambienti e le attrezzature di pertinenza dell'azienda.
- **RESPONSABILITÀ**
 - **Primaria:** OSA, il quale dovrà assicurarsi, attraverso ispezione visiva all'inizio dell'attività lavorativa, che condizioni igieniche dei locali e delle attrezzature siano conformi e non presentino sporco, sversamenti, danneggiamenti, guasti e quanto possa pregiudicare il corretto svolgimento, sotto il profilo igienico e di sicurezza, delle operazioni.
 - **Secondaria:** a cura del personale interno che utilizza gli utensili - ogni addetto è tenuto a comunicare all'OSA ogni **NON CONFORMITÀ (NC)**.
- **PREREQUISITI STRUTTURALI DI BASE**

L'OSA ha predisposto adeguate procedure volte a garantire il mantenimento dei requisiti strutturali e funzionali di base. A tale scopo effettua periodici controlli volti all'eventuale effettuazione delle operazioni di manutenzione e riguardano:

 - le diverse aree operative;
 - le strutture;
 - i servizi ausiliari (es. servizi igienici, sistema idrico);
 - le attrezzature fisse e mobili; gli impianti, con particolare attenzione a quelli che hanno impatto diretto sulla sicurezza alimentare del prodotto (es. condizionatori della temperatura ambientale, pastorizzatori, sterilizzatori, estrattori di vapore, ecc.);
 - i mezzi di trasporto degli alimenti.
- **DOCUMENTAZIONE**

Gli interventi manutentivi attuati saranno documentati e le registrazioni saranno effettuate solo ad intervento effettuato.

La localizzazione degli impianti e delle attrezzature sono visibili sulla planimetria generale.

PIANI DI VERIFICA

- **INTERNO**

L'azienda, al fine di dimostrare di aver messo in atto procedure di verifica dell'efficacia dei metodi di pulizia e disinfezione e di verifica dell'avvenuta manutenzione ordinaria e straordinaria, ha elaborato un apposito piano di verifica che comprende:

- **la compilazione delle schede di verifica delle procedure** (MOD M2- PIANO DI VERIFICA DELLE MANUTENZIONI ORDINARIE – SPECIFICHE NELLA SEZIONE III . PARA 5), in cui sono anche presenti i controlli di taratura degli impianti termici (caldi e freddi) (
- **un programma di campionamento** per il controllo microbiologico delle superfici e dei prodotti (piano di campionamento).



- **ESTERNO**

In occasione dei sopralluoghi periodici, il consulente incaricato procederà al controllo generale supervisionando le voci relative al MOD. M2 attraverso il modulo di controllo delle manutenzioni ordinarie (MOD M1 – MODULO DI CONTROLLO DELLE MANUTENZIONI ORDINARIE PROGRAMMATE) – nel modello M1, in occasione dei sopralluoghi periodici, verranno segnalate le conformità e, soprattutto, le non conformità.

4. PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE



- **SCOPO**

controllare il corretto funzionamento degli apparati termici entro i termini previsti dalla normativa.

- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

si applica a:

- tutti gli apparati frigogeni;
- tutti gli apparati caldi (vetrine/scaldavivande);
- tutti i controller a sonda mobili.

- **RESPONSABILITÀ**

- **Primaria:** OSA, il quale dovrà assicurarsi, attraverso ispezione visiva all'inizio dell'attività lavorativa, che condizioni igieniche dei locali e delle attrezzature siano conformi e non presentino sporco, sversamenti, danneggiamenti, guasti e quanto possa pregiudicare il corretto svolgimento, sotto il profilo igienico e di sicurezza, delle operazioni.

- **Secondaria:** a cura del personale interno che utilizza gli utensili - ogni addetto è tenuto a comunicare all'OSA ogni **NON CONFORMITÀ (NC)**.
- **RANGE TERMICO DEGLI ALIMENTI**
La normativa prevede, per ogni tipologia di alimento, un range termico ben definito.
Si rimanda alla tabella del qr-code a lato per l'individuazione dei limiti termici propri di ogni alimento.



- **RILEVAZIONE DELLA TEMPERATURA**

La rilevazione termica viene effettuata:

- **tramite** la lettura del valore riportato sul **display dell'apparato frigorifero**, controllando che rientri nelle temperature conformi. Nel caso il frigorifero ne sia sprovvisto, si possono applicare termometri a sonda con filo.
- **tramite termometri a sonda** per controllare la temperatura di cottura a core o di particolari processi termici (es. pastorizzazione) o la corretta temperatura degli alimenti in entrata (ESEMPIO alimenti a regime caldo nelle consegne catering) secondo quanto previsto dalla norma



Quando le norme² stabiliscono l'obbligo del rispetto di una determinata temperatura, **si tratta di CCP** e l'OSA deve:

- adottare sistemi per dimostrare il rispetto dei valori;
- effettuare la registrazione del dato termico.

SOLO IN CASO DI FRIGORIFERI CHE CONTENGONO SOLO BEVANDE A SCOPO DI RAFFREDDAMENTO (VINI, BIBITE, ACQUA ETC.) LA NORMA NON PREVEDE LA REGISTRAZIONE DELLE TEMPERATURE.

- **MODALITA' DI REGISTRAZIONE DELLE TEMPERATURE (quando previsto dalla norma)**

Ogni mattina verrà effettuata dal responsabile dell'attività una verifica delle temperature dei frigoriferi/congelatori attraverso i termometri posti su ognuno di essi.

La registrazione delle temperature degli apparati termici viene effettuato apponendo:

- **C** in caso di riscontro termico normativamente corretto;
- **NC** in caso di riscontro termico normativamente non corretto.

MODALITÀ DI STOCCAGGIO CON IL FREDDO

- **REFRIGERATORI – TEMPERATURA DI ESERCIZIO TRA 0°C E 10°C.**

La temperatura usata è sempre superiore al punto di congelamento dei liquidi cellulari (da 0°C a 10°C) . e si ha un rallentamento delle reazioni chimiche e dell'attività dei microrganismi.

- **CONGELAMENTO – TEMPERATURA DI ESERCIZIO <-18°C.**

È una tecnica di conservazione con la quale si porta l'alimento a temperature molto basse, con conseguente solidificazione dell'acqua presente all'interno dell'alimento stesso. Gli abbattitori lavorano a temperature di esercizio superiori alla surgelazione.

I prodotti congelati, una volta scongelati, devono essere conservati in frigorifero e consumati entro 24 ore.

- **SURGELAZIONE – TEMPERATURA DI ESERCIZIO <-18°C.**

Avviene in tempi rapidissimi e può raggiungere in fase iniziale anche temperature inferiori ai -80°C.

- **GLI ALIMENTI GIÀ SCONGELATI NON POSSONO ESSERE RICONGELATI, a meno che essi siano stati sottoposti a lavorazioni che includano un'appropriata cottura (es. arrostiti), per garantire la loro stabilità microbiologica.**
- **LA CATENA DEL FREDDO NON DEVE ESSERE INTERROTTA!**

MODALITA' DI STOCCAGGIO CON IL CALDO

Si tratta di:

- apparati scaldavivande fissi che usano diversi metodi di trasmissione del calore, per irraggiamento, contatto etc.;
- apparati scaldavivande mobili e cioè attrezzature al mantenimento della temperatura dei cibi durante il trasporto degli stessi (box isotermici passivi o, qualora alimentati elettricamente, attivi).

5. PROCEDURA DI SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI MATERIE PRIME E MOCA

- **SCOPO** - Assicurarsi che gli approvvigionamenti siano effettuati da fornitori che possano garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti forniti.
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - questa procedura si rivolge a tutti i fornitori di prodotti alimentari e l'avvio di una nuova fornitura è vincolato all'espletamento della presente procedura.

²Come previsto dal DPR 327/80 – quando previsto o aggiornato da altra normativa, verrà specificato *Reg.CE853/2004 **Reg.CE852/2004

- **RESPONSABILITÀ** - l'OSA che, al fine di assicurare la conformità al requisito della rintracciabilità (cfr art. 18 Reg. CE 178/2002), deve predisporre un elenco di tutti i fornitori e delle materie prime fornite.
- **MODALITÀ DI SELEZIONE** - l'azienda seleziona i suoi fornitori come di seguito specificato:
 - richiesta agli aspiranti fornitori di compilazione dell'autocertificazione secondo il **mod. E**; questa procedura si considera valida sia per i fornitori di alimenti che di prodotti a diretto contatto con gli alimenti (pellicola trasparente, bicchieri a perdere ecc);
 - richiesta ai fornitori delle schede tecniche di tutte le materie prime fornite;
 - affidabilità delle forniture in termini di rispetto delle norme di legge;
 - esperienze acquisite sulle forniture precedenti;
 - professionalità dimostrata nel corso del rapporto commerciale instaurato;
 - informazioni desunte dal mercato.



Sulla base delle informazioni acquisite, l'OSA elabora la LISTA FORNITORI QUALIFICATI (**Mod. E₁**) dai quali sono acquistate le merci e questa lista rappresenterà anche il riferimento per l'applicazione della rintracciabilità dei prodotti.

L'elenco dei fornitori è aggiornato di continuo e la valutazione periodica è fissata nel termine di due anni.

Nel caso si riscontrino delle non conformità (es. reclami di clienti, verifica di prodotti non conformi ecc.) occorre prendere posizioni ben definite quali contestazioni scritte, ritiro dei prodotti dalla vendita, ulteriori verifiche fino ad eventuale sospensione delle forniture.

6. PROCEDURA DI VERIFICA DELLE MATERIE PRIME E DEI MOCA ALL'ARRIVO

- **SCOPO** - la procedura si applica durante il controllo in accettazione e ha il compito di:
 - descrivere le modalità attuate dall'azienda al momento del ricevimento delle materie prime e MOCA (materiali sussidiari es. packaging);
 - definire le verifiche da effettuare per poter accettare una determinata partita di materia prima/MOCA;
 - dettare le azioni da intraprendere nel caso in cui siano rilevate non conformità a carico della stessa partita;
 - individuare merci non conformi che superano i limiti critici previsti, superati i quali è previsto il rifiuto.



- MODALITÀ DI CONTROLLO

L'O.S.A. controlla che le merci in entrata abbiano le caratteristiche previste nelle tabelle "Controllo in accettazione", le quali sono esposte nell'area di accettazione delle derrate e che sono sempre scaricabili attraverso il QR code a latere.

Procede quindi eseguendo:

- il controllo visivo sui prodotti assicurandosi che siano integri, conformi alle tabelle di conformità e non presentino segni di manomissione;
 - la verifica delle caratteristiche del prodotto richiesto rispetto a quello fornito;
 - la verifica della fattura/DDT riportante la quantità, la tipologia del prodotto consegnato.
- Solo in caso di esito positivo del controllo procede all'accettazione dello stesso.

7. PROCEDURA PER LA PREVENZIONE DEI PERICOLI

I pericoli possono essere microbiologici, fisici e chimici

PERICOLI MICROBIOLOGICI

La procedura per la prevenzione dei pericoli microbiologici è la colonna portante di ogni piano HACCP. L'obiettivo è duplice: **impedire l'ingresso** di microrganismi patogeni (batteri, virus, muffe) e **impedirne la proliferazione** qualora siano presenti attraverso:

Igiene del Personale

Il personale è il principale veicolo di contaminazione (es. *Staphylococcus aureus*).

- **Lavaggio mani:** Obbligatorio dopo l'uso dei servizi, dopo aver toccato alimenti crudi, rifiuti o il viso.
- **Abbigliamento:** Uso di divise pulite, copricapo e, se necessario, mascherine e guanti (da cambiare frequentemente).
- **Stato di salute:** Allontanamento immediato dalla produzione di personale con sintomi influenzali o gastrointestinali.

Sanificazione (SSOP)

- **Detersione:** Rimozione dei residui organici (nutrimento per i batteri).
- **Disinfezione:** Uso di agenti chimici o calore per abbattere la carica microbica rimasta.
- **Validazione:** Verifica periodica dell'efficacia tramite tamponi superficiali o piastre di contatto.

Controllo delle Temperature (La regola del freddo e del caldo)

- I batteri proliferano esponenzialmente tra 5°C e 60°C (Zona di Pericolo).

Prevenzione della Contaminazione Crociata (Cross-Contamination) - Il trasferimento di microbi da un alimento contaminato (solitamente crudo) a uno pronto al consumo (cotto).

- **Separazione Fisica:** Utilizzo di aree distinte per la lavorazione di carne, pesce e verdure.
- **Codifica Colore:** Uso di attrezzature (taglieri, coltelli) colorate per categoria merceologica.
- **Flusso di Lavoro (Marcia in Avanti):** Il prodotto deve muoversi dalle zone "sporche" (ricevimento/lavaggio) alle zone "pulite" (cottura/confezionamento) senza mai tornare indietro.

PERICOLI FISICI

I pericoli fisici possono entrare nel processo in tre fasi: materie prime, attrezzature o personale.

fonte	POTENZIALI PERICOLI
Materie Prime	Presenza di sassi o metalli, frammenti di plastica, noccioli o gusci in condimenti.
Impianti/Utensili	Viti, bulloni, lame di taglierine, frammenti di teglie usurate, setacci rotti.
Ambiente/Uomo	Vetro da lampade, plastica da imballaggi, bottoni, monili, frammenti di unghie.

Gestione del Vetro e Plastiche Dure

- Vietato l'uso di contenitori di vetro in produzione.
- In caso di presenza di corpi estranei: fermo totale della produzione, pulizia profonda e scarto di tutto il prodotto esposto all'inquinante.

Manutenzione delle Attrezzature

- Controllo periodico di teglie, utensili e macchinari.
- Verifica periodica in merito all'assenza di scrostature di metallo o vernice.
- Lubrificazione con oli di "grado alimentare" per evitare contaminazioni chimico-fisiche.

Igiene del Personale

- Divieto assoluto di indossare gioielli, orologi o piercing (rischio caduta nel prodotto).
- Divieto di utilizzo di corpi estranei di qualunque tipo compresi i medicinali (blister, flaconi etc.).
- Uso di copricapo che coprano completamente i capelli.
- Divieto di tasche sopra la cintura nelle divise.

PERICOLI CHIMICI

I pericoli chimici derivano da:

- **Contaminanti Ambientali/Naturali:** Micotossine, metalli pesanti (piombo, mercurio), pesticidi e fitofarmaci.
- **Sostanze Chimiche Intenzionali:** Additivi alimentari (conservanti, coloranti) usati oltre i limiti di legge.
- **Residui di Processo:** Detergenti, disinfettanti, lubrificanti per macchine, residui di pesticidi da disinfestazione.
- **Sostanze generate dal calore:** Acrilammide (amidi bruciati) o Idrocarburi Policiclici Aromatici (fumo/griglia).
- **Cessione da MOCA:** Sostanze chimiche che migrano dai materiali a contatto (plastiche, metalli delle teglie, inchiostri).

Il primo controllo chimico avviene prima che la merce entri in azienda.

- **Azione:** Richiedere schede tecniche e **Certificati di Analisi** che garantiscano il rispetto dei limiti UE per pesticidi e contaminanti.
- **MOCA:** Verificare che ogni contenitore o utensile abbia la **Dichiarazione di Conformità** per uso alimentare

Gestione degli Additivi

- Dosaggio: Se si utilizzano additivi (es. nitriti nei salumi o solfiti), l'uso deve essere pesato con bilance di precisione secondo le ricette standardizzate.

Prevenzione delle Sostanze di Cottura (Acrilammide)

- Monitoraggio visivo della doratura: evitare la carbonizzazione di prodotti amidacei.
- Sostituzione frequente degli oli di frittura: monitoraggio dei composti polari (non devono superare il 25%).

SEZ. III HACCP – ANALISI AZIENDALE**1. PIANO HACCP**

Lo sviluppo del piano HACCP prevede diverse fasi:

- **Fasi preliminari con la creazione del gruppo di lavoro.**
Il gruppo di lavoro è indicato sul frontespizio del presente manuale.
- **Definizione degli obiettivi del piano HACCP.**
L'obiettivo dell'HACCP è l'elaborazione di piani per la sicurezza alimentare che consentano la produzione di derrate sicure sotto il profilo alimentare e i piani devono interessare tutti gli aspetti della produzione suddividendo quindi il lavoro in moduli che interessino i diversi settori produttivi aziendali.
- **Descrizione dell'attività, del prodotto e della destinazione d'uso**
(Sez. III – punto 2)
- **Definizione dei diagrammi di flusso generale e specifici**
(Sez. V – punti 2 e 3)
- **Applicazione dell'albero delle decisioni**
(Sez. V – punto 4)
- **Individuazione dei punti critici di controllo**
(Sez. V – punto 5)

2. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ, DEL PRODOTTO E DELLA DESTINAZIONE D'USO

SETTORE IN CUI OPERA L'AZIENDA

ARTIGIANALE

LOCALE IN ESAME

ALTRO

DESCRIZIONE/SPECIFICHE AGGIUNTIVE

Preparazione e vendita di piatti pronti, prodotti di gastronomia, da forno e pasticceria**COMPOSIZIONE DEI LOCALI**

AMBIENTI	Numero ambienti/aree	NOTE
LABORATORIO GENERICO	1	
Ambienti aggiuntivi	AREA CONFEZIONAMENTO	
Ambienti aggiuntivi	DEPOSITO	
Ambienti aggiuntivi	UFFICIO	
SERVIZI IGIENICI PERSONALE	2	
SPOGLIATOIO	2	

3. ATTI AUTORIZZATIVI**AUTORIZZAZIONI DELL'AZIENDA**☐ **IMMISSIONE FUMI IN AMBIENTE – sfocianti sui tetti**

L'AZIENDA effettua attività di cottura alimenti e pertanto, come previsto dal Regolamento di Igiene, lo smaltimento dei fumi e dei vapori delle cappe di aspirazione degli odori, vapori o dei fumi prodotti dagli apparecchi di cottura saranno collegati ad un sistema di captazione eliminati come in premessa.

È stata fatta la prevista comunicazione al SUAP di competenza secondo quanto previsto dall'art. 272, c. 1, D. Lgs. n° 152/2006 e DGR del 11.10.2002 nr. 1497 e smi in quanto trattasi di attività in deroga. La documentazione autorizzativa è presente nel CLOUD nella sezione 04 SCIA E SC. TECNICHE E CONVENZIONI.

DIA E SCIA

LA DOCUMENTAZIONE È PRESENTE NEL CLOUD NELLA SEZIONE 02 SCIA E SC. TECNICHE E CONVENZIONI

4. PERSONALE (INTERNO ED ESTERNO)**FORMAZIONE E PRASSI IGIENICA DEL PERSONALE**

- **SCOPO** - fornire al proprio personale l'addestramento e una formazione, in materia d'igiene alimentare, in relazione al tipo di attività e secondo quanto previsto dal Regolamento CE 852/04 – cap. XII.
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - l'azienda svolge i corsi di formazione e di aggiornamento formativo a cadenza quadriennale in conformità alla normativa europea e regionale (art. 4 Legge Regionale n. 22/2007; Regolamento Regionale 15 maggio 2008 n. 5 e s.m.i.).
- **RESPONSABILITÀ**
 - **Primaria:** OSA, il quale dovrà assicurarsi che il proprio personale sia formato.
 - **Secondaria:** a cura del personale interno che opera che deve essere formato prima di operare all'interno dell'azienda alimentare.
- **DOCUMENTAZIONE** - la documentazione probatoria dell'avvenuta formazione, che l'azienda tiene agli atti è la seguente:
 - attestato di formazione per quella prevista dalla Normativa Regionale;
 - documentazione di formazione controfirmata da partecipanti e docenti, riportanti date di esecuzione, durata degli incontri, argomenti trattati, presenze;
 - formazione periodica generale e specialistica, compresa quella per il personale addetto alla disinfezione/disinfestazione.

Oltre agli obblighi previsti per legge l'azienda organizza, con le proprie risorse interne e/o con l'ausilio di consulenti esterni qualificati, momenti di addestramento sia in campo (durante la lavorazione) sia fuori campo (riunendo le persone coinvolte) su temi specifici riguardanti argomenti afferenti agli aspetti igienico sanitari e procedurali dell'azienda i quali vengono decisi con il responsabile dell'azienda ad inizio anno, i cui argomenti vengono riportati e registrati su **CLOUD percorso 04-01**.

 - **Gli argomenti del programma di formazione sono reperibili nel libretto formativo acquisibile tramite QR-CODE.**





AZIONI DA INTRAPRENDERE IN CASO DI IRREGOLARITÀ, CONTROLLI E REGISTRAZIONI

Non è possibile redigere una lista completa e tassativa di fattispecie di comportamenti o irregolarità alle quali il personale potrebbe andare incontro, per cui, a titolo meramente esemplificativo, si può precisare che la segnalazione può riguardare azioni o omissioni che, a qualunque titolo, mettono a repentaglio la sicurezza degli alimenti e che comunque non rispettano i dettami di cui al capitolo “comportamento del personale”.

In questi casi il titolare procederà dapprima con un richiamo verbale del dipendente. Nel caso in cui il dipendente dovesse ancora contravvenire alle regole di prassi igienica e comportamentale previste, si procederà con un richiamo formale per iscritto, con la sospensione temporanea dal lavoro e, nei casi più gravi e reiterati, con la proposta di licenziamento del dipendente.

Il controllo sul personale è di due tipi e riguarda due livelli di responsabilità:

- **controllo di primo livello:** viene effettuato giornalmente dal responsabile per l'applicazione del piano e viene mensilmente registrato sul modulo M2 di verifica interna.

Azioni correttive: riaddestramento del personale

- **controllo di secondo livello:** viene effettuato annualmente “a sorpresa” dal tecnico consulente per l'autocontrollo e la registrazione viene effettuata nel modulo M1 di verifica esterna. In caso vengano rilevate non conformità, verrà effettuata apposita registrazione nel modulo D e verrà comunque recapitata lettera formale al responsabile per l'applicazione del piano con ulteriore controllo “a sorpresa” entro il mese successivo.

MANSIONARIO

Ruolo	Responsabilità Principali	Attività Svolte	Competenze Necessarie
Addetto al Confezionamento e Etichettatura	Assicurare il corretto imballaggio, sottovuoto o atmosfera protettiva dei prodotti finiti, nel rispetto degli standard di freschezza e shelf-life.	Utilizzare macchinari per il sottovuoto e il confezionamento in vaschetta. Verificare il peso, l'etichettatura (scadenza, ingredienti) e il packaging. Assicurare che i lotti siano pronti per la spedizione e posizionati correttamente in cella.	Precisione e attenzione ai dettagli (es. date di scadenza). Familiarità con le macchine confezionatrici. Capacità di lavorare a ritmi serrati e in ambienti a bassa temperatura. Conoscenza base delle norme di etichettatura alimentare.
Magazziniere / Addetto alla Logistica	Gestire il flusso delle merci in entrata (materia prima) e in uscita (prodotto finito). Mantenere l'ordine e la pulizia delle celle frigorifere.	Ricevere e controllare la materia prima (verifica del DDT e della temperatura). Stoccare le carni e i prodotti finiti nelle celle. Preparare gli ordini per la spedizione (picking) in base alle bolle. Caricare e scaricare i mezzi di trasporto.	Patentino per il carrello elevatore (se necessario). Affidabilità e senso di responsabilità. Conoscenza delle procedure di rotazione del magazzino (FIFO/LIFO). Competenza nell'uso di software di gestione magazzino (WMS).

GESTIONE DEL PERSONALE ESTERNO (VISITATORI, FORNITORI, CONSULENTI)

Istruzioni Igienico-Comportamentali e di Sicurezza

Le seguenti istruzioni devono essere **tassativamente** rispettate da tutto il personale esterno che accede alle aree produttive.

1. Sicurezza Generale e DPI

- **Indossare i DPI Obbligatori:** Utilizzare sempre i **DPI** (Dispositivi di Protezione Individuale) forniti o richiesti dall'Azienda (es. elmetto, calzature antinfortunistiche, alta visibilità) per tutta la permanenza nell'area produttiva.
- **Vietato Fumare:** Il **divieto di fumo** (incluse sigarette elettroniche) è assoluto in tutti gli ambienti chiusi e nelle aree esterne a rischio (es. depositi infiammabili).
- **Vie di Fuga e Emergenza:** Prendere visione delle **vie di fuga** e del **punto di raccolta** in caso di emergenza, indicati dall'Accompagnatore o sulla segnaletica.
- **Non Distrarre:** **Non disturbare o distrarre** il personale impegnato nell'utilizzo di macchinari potenzialmente pericolosi.
- **Segnaletica:** Rispettare scrupolosamente tutta la **segnaletica** di sicurezza (divieto, obbligo, pericolo).
- **Carrelli Elevatori/Mezzi Mobili:** Prestare massima attenzione al traffico interno di carrelli elevatori e altri mezzi, mantenendosi sulle **passerelle pedonali** (ove presenti).

2. Igiene e Contaminazione

- **Igiene Personale:** Lavare e disinfettare accuratamente le mani prima di accedere e dopo aver lasciato le aree produttive, e in ogni caso di contaminazione.
- **Abbigliamento:** Nelle aree a rischio igienico (es. preparazione alimenti), è obbligatorio indossare l'**abbigliamento igienico** fornito (es. camice/tuta, cuffia, copri-barba/baffi, copri-scarpe).
- **Oggetti Personali:** È **vietato** introdurre e consumare cibi, bevande o gomme da masticare nelle aree di produzione. È vietato indossare monili (anelli, orologi, bracciali, orecchini) che potrebbero cadere o causare contaminazione.

- **Materiali Estranei:** Non introdurre o depositare **materiali non autorizzati** o non strettamente necessari all'attività da svolgere.

3. Comportamento in Caso di Emergenza

- **Allarme:** In caso di allarme o incendio, **non agire d'iniziativa** ma seguire immediatamente le istruzioni dell'Accompagnatore o del personale aziendale.
- **Evacuazione:** Abbandonare l'area di lavoro in modo **ordinato** e raggiungere il **punto di raccolta** predefinito.
- **Infortunio:** Segnalare immediatamente qualsiasi infortunio o malore all'Accompagnatore.

GESTIONE DEGLI INDUMENTI E DELLE DIVISE

Il lavaggio delle divise è a carico del datore di lavoro e lo stesso viene effettuato attraverso

- **Una lavanderia esterna**

Le procedure garantiscano l'efficacia del processo di pulizia per prevenire la contaminazione degli alimenti.

Le divise utilizzate sono di colore chiaro, senza tasche e con chiusure automatiche o a velcro e il personale è fornito di copricapo.

RESPONSABILE DEL LAVAGGIO: datore di lavoro

Requisiti degli indumenti:

• **Uso esclusivo:**

Gli indumenti da lavoro devono essere diversi da quelli civili e utilizzati solo all'interno dell'ambiente lavorativo.

• **Colore chiaro:**

Indumenti puliti e di colore chiaro permettono di riconoscere più facilmente macchie e residui.

• **Assenza di tasche e bottoni:**

Per evitare accumuli di sporcizia, sono preferibili indumenti con bottoni automatici o a velcro, senza tasche e cuciture eccessive.

5. APPARATI TERMICI E ATTREZZATURE

MODALITA' DI REGISTRAZIONE DELLE TEMPERATURE

Ogni mattina verrà effettuata dal responsabile dell'attività una verifica delle temperature dei frigoriferi/congelatori attraverso i termometri posti su ognuno di essi.

La registrazione delle temperature degli apparati termici viene effettuato apponendo:

- **C** in caso di riscontro termico normativamente corretto
- **NC** in caso di:
O riscontro termico normativamente non corretto

MANUTENZIONE DELLE ATTREZZATURE

Al fine di dare atto a questo passaggio, la ditta ha inserito tutte le schede tecniche e i libretti di uso e manutenzione delle attrezzature all'interno del proprio cloud cartella:

- **02_documenti/ 02_s.t.&s._libretti_uso/ 02_attrezzature**

MANUTENZIONE DI TAGLIERI E MODALITA' D'USO

L'azienda lavora gli alimenti e procede con il taglio degli stessi e pertanto utilizza i taglieri.

I taglieri hanno più di uno scopo: preservare il filo delle lame; ammortizzare i colpi; evitare il graffio dei piani di lavoro.

I taglieri in uso sono prodotti con materiale facilmente lavabile e sanificabile, mentre invece **è sconsigliato l'utilizzo di taglieri in legno**, materiale difficilmente sanificabile (Reg. CE 852/04).

Inoltre è consigliabile utilizzare taglieri di colori differenti al fine di prevenire cross contamination – I SEGUENTI SONO SOLO A TITOLO DI ESEMPIO:

COLORE	Tipologia alimento	I taglieri utilizzati non devono avere incisioni di profondità superiore a 2 mm per evitare la formazione di batteri che poi si trasmettano al cibo. Pertanto un tagliere deve essere mantenuto in buono stato di utilizzo tramite levigatura periodica, almeno mensile.
	ROSSO Carne cruda	
	GIALLO Carne cotta	
	MARRONE Verdure cotte	
	VERDE Frutta e verdura cruda	
	BIANCO Latticini e pane	

6. PROCEDURE PER PARTICOLARI ATTIVITA'

PROCEDURA PANE FRESCO E CONSERVATO - DECRETO 01 OTTOBRE 2018, N. 131

Ai sensi del Decreto 131 si si intende per PANIFICIO l'impresa che dispone di impianti di produzione di pane ed eventualmente altri prodotti da forno e assimilati o affini e svolge l'intero ciclo di produzione dalla lavorazione delle materie prime alla cottura finale.

E' denominato «fresco» il pane preparato secondo un processo di produzione continuo, privo di interruzioni finalizzate al congelamento o surgelazione, ad eccezione del rallentamento del processo di lievitazione, privo di additivi conservanti e di altri trattamenti aventi effetto conservante.

E' ritenuto continuo il processo di produzione per il quale non intercorra un intervallo di tempo superiore alle 72 ore dall'inizio della lavorazione fino al momento della messa in vendita del prodotto.

Il pane non preimballato (quindi sfuso) ai sensi dell'articolo 44 del regolamento (UE) n. 1169/2011, per il quale viene utilizzato, durante la sua preparazione o nell'arco del processo produttivo, un metodo di conservazione ulteriore rispetto ai metodi sottoposti

agli obblighi informativi previsti dalla normativa nazionale e dell'Unione europea, **E' POSTO IN VENDITA CON UNA DICITURA AGGIUNTIVA CHE NE EVIDENZI IL METODO DI CONSERVAZIONE UTILIZZATO, NONCHE' LE EVENTUALI MODALITA' DI CONSERVAZIONE E DI CONSUMO.**

Al momento della vendita, il pane per il quale e' utilizzato un metodo di conservazione durante la sua preparazione o nell'arco del processo produttivo, **DEVE ESSERE ESPOSTO IN SCOMPARTI APPOSITAMENTE RISERVATI.**

7. ETICHETTATURA DEI PRODOTTI AZIENDALI

- SCOPO

Informare la clientela sul rischio di allergie ed intolleranze e formare il personale in materia di allergeni

- OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE - si applica a tutti i prodotti alimentari prodotti ed esitati dall'azienda.

- RESPONSABILITÀ - OSA

- RIFERIMENTI NORMATIVI

Reg. CE 1169/2011: prevede l'indicazione di qualsiasi ingrediente o coadiuvante tecnologico elencato **nell'allegato II** o derivato da una sostanza o un prodotto elencato in detto allegato che provochi allergie o intolleranze usato nella fabbricazione o nella preparazione di un alimento e ancora presente nel prodotto finito, anche se in forma alterata.

- SANZIONATORIO

Il D.Lgs. 231/2017 ha introdotto in Italia la disciplina sanzionatoria (le multe) per le violazioni delle disposizioni del Regolamento (UE) n. 1169/2011.

Inoltre all'Art. 30 ha abrogato il D.L.vo 27.12.92, n. 109 e i punti relativi agli articoli dello stesso:

- Art. 13. Lotto
- Art. 15. Distributori automatici diversi dagli impianti di spillatura
- Art. 16. Vendita dei prodotti sfusi
- Art. 17. Prodotti non destinati al consumatore

si ritrovano agli articoli 17, 18, 19 e 20 del D.L.vo 231/2017.

L'OSA è stato informato attraverso il presente strumento ed attraverso il gruppo Telegram.



ETICHETTATURA DEI PRODOTTI SFUSI (dicitura normativa PREINCARTATI)

Il Reg. CE 1169/2011, all'art. 8 - par. 6 prevede che i prodotti alimentari non preconfezionati o generalmente venduti previo frazionamento, anche se originariamente preconfezionati, i prodotti confezionati sui luoghi di vendita a richiesta dell'acquirente ed i prodotti preconfezionati ai fini della vendita immediata, **devono essere muniti di apposito cartello, applicato ai recipienti che li contengono oppure applicato nei comparti in cui sono esposti e sul cartello devono essere riportate le seguenti informazioni:**

- la denominazione di vendita;
- per i prodotti alimentari rapidamente deperibili, le modalità di conservazione;
- l'elenco degli ingredienti salvo i casi di esenzione;
- indicazione dei prodotti congelati/surgelati e poi rinvenuti – infatti *per trasparenza verso il cliente, si usa - un asterisco vicino al nome sul menu (es. "*" Croissant") e una dicitura in calce (es. "*" Ingrediente surgelato/congelato")* - o vicino al nome del prodotto stesso, soprattutto se venduto decongelato ("* Croissant decongelato").
- il titolo alcolometrico volumico effettivo per le **bevande con contenuto alcolico superiore a 1,2% in volume;**
- la percentuale di glassatura, **considerata tara, per i prodotti congelati glassati.**
- per le paste fresche e le paste fresche con ripieno di cui al D.P.R. 9 febbraio 2001, n. 187, **la data di scadenza;**

Prodotti della pasticceria e della panetteria e della gastronomia, ivi comprese le preparazioni alimentari, l'elenco degli ingredienti può essere riportato su un unico e apposito cartello tenuto ben in vista oppure, per singoli prodotti, su apposito registro o altro sistema equivalente da tenere bene in vista, a disposizione dell'acquirente, in prossimità dei banchi di esposizione dei prodotti stessi.

ETICHETTATURA PER PRODOTTI CONFEZIONATI (dicitura normativa PREIMBALLATI)

Gli OSA, assicurano che le indicazioni obbligatorie richieste in virtù degli articoli 9 e 10 appaiano sul preimballaggio o su un'etichetta a esso apposta oppure sui documenti commerciali che si riferiscono a tale prodotto:

Determinati ingredienti o altre sostanze o prodotti (quali i coadiuvanti tecnologici), quando sono utilizzati nella produzione di alimenti e vi permangono, possono provocare allergie o intolleranze in alcune persone e alcune di queste allergie o intolleranze costituiscono un pericolo per la salute delle persone colpite. È importante fornire informazioni sulla presenza di additivi alimentari, coadiuvanti tecnologici e altre sostanze con effetti allergenici o di intolleranza scientificamente dimostrati o prodotti, in modo da consentire ai consumatori, in particolare quelli che soffrono di allergie o intolleranze alimentari, di effettuare scelte consapevoli per la loro sicurezza.



INGREDIENTE PRIMARIO - Il Reg 775/2018 in applicazione dell'art. 26 c. 3 del Reg. CE 1169/2011 - prevede che si devono fornire le informazioni sugli alimenti ai consumatori, per quanto riguarda le norme sull'indicazione del paese d'origine o del luogo di provenienza dell'ingrediente primario di un alimento.

AMBITO DI APPLICAZIONE:

“quando il paese d'origine o il luogo di provenienza di un alimento è indicato e non è lo stesso di quello del suo ingrediente primario:

a) è indicato anche il paese d'origine o il luogo di provenienza di tale ingrediente primario;

b) oppure il paese d'origine o il luogo di provenienza dell'ingrediente primario è indicato come diverso da quello dell'alimento.”

MODALITA' DI INDICAZIONE:

- “UE”, “non UE” o “UE e non UE”; o
- una regione o qualsiasi altra zona geografica all'interno di diversi Stati membri o di paesi terzi, se definita tale in forza del diritto internazionale pubblico o ben chiara per il consumatore medio normalmente informato; o
- la zona di pesca FAO, o il mare o il corpo idrico di acqua dolce se definiti tali in forza del diritto internazionale o ben chiari per il consumatore medio normalmente informato;
- uno o più Stati membri o paesi terzi; o
- una regione o qualsiasi altra zona geografica all'interno di uno Stato membro o di un paese terzo, ben chiara per il consumatore medio normalmente informato; o
- il paese d'origine o il luogo di provenienza, conformemente alle specifiche disposizioni dell'Unione applicabili agli ingredienti primari in quanto tali.

ALLERGENI

COSA SONO GLI ALLERGENI

Sono ingredienti di alimenti che possono scatenare reazioni immuno-mediate se ingeriti da alcuni soggetti e si tratta per lo più di proteine o peptidi dai quali deriva l'allergenicità dei cibi o dei singoli ingredienti, infatti qualunque proteina può potenzialmente innescare una reazione allergica, soprattutto nel caso dei cibi più elaborati dove spesso avviene la combinazione di più di ingredienti che le contengono.

La normativa prevede 14 classi di allergeni che sono quelle riportate nell'allegato II e sono individuabili attraverso il qr_code a lato.



1. Identificazione degli Allergeni

- **Materie prime:**

Sono state verificate le schede tecniche e le etichette di tutti gli ingredienti forniti e utilizzati per identificare la presenza dei 14 allergeni obbligatori e dei loro derivati.

- **Prodotti finiti:**

E' stato creato un elenco aggiornato degli allergeni presenti in ciascun prodotto, aggiornandolo quando cambiano gli ingredienti o le ricette.

2. Gestione della Contaminazione Crociata

- **Pulizia e sanificazione:**

Sono state implementate procedure di pulizia e sanificazione efficaci, soprattutto quando si passa dalla produzione di un prodotto allergenico a uno che non lo è.

- **Igiene del personale:**

Viene assicurato il rispetto delle procedure di igiene del personale per evitare che gli allergeni vengano trasferiti dalle mani o dagli indumenti alle superfici e ai prodotti.

- **Approvvigionamento:**

Verificare la conformità dei fornitori e la corretta gestione degli allergeni da parte loro per garantire la qualità delle materie prime.

3. Comunicazione degli Allergeni

- **Esposizione obbligatoria:**

Vengono comunicati in modo ben visibile, leggibile e indelebile con una legenda chiara e, laddove previsto, attraverso qr-code.

4. Verifica e Controllo

- **Analisi di laboratorio:**

Se necessario, effettuare analisi su campioni di alimenti, superfici o ambienti di produzione da laboratori specializzati per verificare la presenza di allergeni e l'efficacia delle procedure di pulizia.

- **Aggiornamento periodico:**

Integrare la valutazione degli allergeni nel proprio piano di autocontrollo HACCP, aggiornandola periodicamente o a seguito di modifiche a ingredienti o processi.

ALTRE INDICAZIONI DA FORNIRE ALLA CLIENTELA

- o la denominazione di vendita;
- o indicazione dei prodotti congelati/surgelati e poi rinvenuti o vicino al nome del prodotto stesso, soprattutto se venduto decongelato

8. RINTRACCIABILITA' E RITIRO DAL MERCATO DELLE MERCI NON IDONEE

- **SCOPO** - tracciare gli alimenti ai sensi del Reg. CE 178/2002 incasellando di fatto l'impresa all'interno di una catena (filiera), che la vede corresponsabile dei flussi materiali, insieme alle altre imprese presenti, in tutte le fasi, dalla produzione fino alla trasformazione e distribuzione.



A tal fine, gli operatori del settore alimentare devono essere in grado di individuare chi abbia loro fornito un alimento e devono disporre di sistemi capaci di identificare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti.

Nota importante: all'operatore non viene richiesto di risalire all'origine della materia prima, ma semplicemente di individuare il soggetto che gli ha fornito la stessa: soggetto che potrebbe essere - a esempio - un imprenditore agricolo, un centro di raccolta, un'industria di prima trasformazione, ma anche un commerciante, un broker, un importatore.

- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

Si applica a tutti i prodotti alimentari e al materiale a contatto destinato a venire a contatto con gli alimenti.

- **RESPONSABILITÀ** - OSA

- **RIFERIMENTI NORMATIVI**

- **Reg. CE 178/2002:** Stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare
- **Norma UNI 10939 e UNI 11020:** Sistema di rintracciabilità nelle filiere agroalimentari - Principi generali per la progettazione e l'attuazione
- **Accordo Stato Regioni 28 luglio 2005(ASR):** «Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica»

- **MODALITA' OPERATIVE** - l'impresa alimentare in oggetto, al fine di ottemperare a quanto previsto dall'articolo 18, punti 1 e 2 del Regolamento (CE) n. 178/2002, **ha stabilito che la tracciabilità degli alimenti in entrata** sarà garantita dalla **conservazione dei documenti commerciali per i prodotti forniti da terzi CON ARCHIVIAZIONE CON GESTIONALE FATTURE** fino all'esaurimento delle materie prime riportate sul documento di riferimento e comunque di conservare i documenti commerciali e generali secondo i tempi previsti da:

l'art. 5 dell'Accordo Stato Regioni 28 luglio 2005 (Art. 5 c. 6) e precisamente:

- **Prodotti freschi:** conservare i documenti 3 MESI
- **Prodotti deperibili (da consumarsi entro il) :** 6 MESI;
- **Prodotti stabili (TMC o preferibile consumo) :** 12 MESI

l'art. 5 comma 4 lett. C del Reg. Ce 852/2004 per un periodo adeguato (documenti nel cloud nella cartella storico).



- **RICHIAMI ALIMENTARI**

L'azienda inoltre ha a disposizione un sistema informativo tramite TELEGRAM (**GRUPPO @LEA SISTEMA DI ALLERTA**) vengono pubblicati i RAFFS ministeriali e l'azienda ha inoltre la possibilità di controllare la cronologia dei richiami in corso semplicemente collegandosi al gruppo tramite questo link: <https://t.me/+Ses7pQpuXg64VItW> o con il QR_code a latere.

- **PROCEDURA DI RICHIAMO E RITIRO (Art. 6 – ASR)**

Qualora si dovesse originare una non conformità* o un rischio immediato per la salute dei consumatori o se il prodotto dovesse non rispondere ai requisiti di sicurezza stabiliti dall'art.14 del Regolamento CE 178/02, l'anomalia dovrà essere identificata, segnalata, gestita e registrata secondo quanto **RIPORTATO IN SEZ. VI.**

9. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI

- **SCOPO** - garantire che gli ambienti siano bonificati dalla presenza di agenti infestanti ed evitare l'accesso di insetti o roditori (o di altri agenti infestanti)



- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - si applica a tutti gli ambienti di pertinenza dell'azienda.

- **RESPONSABILITÀ** - a cura dell'OSA.

- **PREREQUISITI STRUTTURALI** - come evidenziato nel **Reg. CE 852/04 Allegato II, Cap. I, p.to 2.**, le aree operative devono essere tali da poter permettere la protezione dagli infestanti e ci si deve assicurare:

- **che le aree esterne** siano sempre pulite, con le zone destinate ai rifiuti ben identificate e collocate in punti non prossimi agli accessi dell'azienda, si devono evitare accatastamenti di materiali inutili. I rifiuti devono essere allontanati con regolarità evitando lunghi stazionamenti.
- **che le aree interne** non presentino eventuali aperture non protette, fessure negli infissi o vetri rotti. Le porte di accesso devono restare normalmente chiuse e le finestre apribili devono avere una rete di protezione. I condotti di alloggiamento delle utenze elettriche e telefoniche devono essere ostruiti o comunque isolati al fine di impedire il passaggio dei muridi. Bisogna rispettare una pulizia scrupolosa e assicurarsi che le attrezzature in disuso vengano immediatamente rimosse.

- **PERICOLI e INFESTANTI OGGETTO DI CONTROLLO E MONITORAGGIO:**

- **muridi e tutte le popolazioni murine:** sono comprese tutte le popolazioni di roditori molesti
- **blattoidei:** sono comprese tutte le popolazioni (Blatte, blattelle, periplanete etc.)
- **vettori alati molesti:** sono comprese tutte le popolazioni di alati molesti (mosche, tafani, zanzare etc.)

- **ASPETTI DA CONTROLLARE:**

- **Presenza di rosicchiature o segni di roditori:** si fa riferimento a rosicchiature evidenti a livello strutturale (su porte, scaffali, cavi elettrici o altro) o a segni quali escrementi o residui di origine biologica come peli ecc.
- **Presenza di roditori o altri infestanti:** da verificare sia all'interno dell'attività, che all'esterno nelle sue immediate vicinanze (zona perimetrale).
- **Presenza di contenitori danneggiati da infestanti:** viene verificata la presenza di imballaggi rosicchiati dai roditori (scatole, cartoni, imballaggi di plastica) o altrimenti la cui integrità sia venuta meno per azione di insetti infestanti.

MODALITÀ OPERATIVE DI CONTROLLO

L'OSA (o suo sostituto delegato) effettua un monitoraggio continuo attraverso un controllo visivo ed una registrazione mensile o, all'evidenza degli infestanti o dei danni causati dagli stessi, con apertura di una non conformità.

L'azienda adotta la seguente policy per il controllo degli infestanti:

- MODELLO G BASE

Effettuare un controllo giornaliero indicando con una x quando dovesse essere notata presenza di roditori, blatte, alimenti danneggiati o escrementi di sinantropi.

MODULO G base- SCHEDA DI CONTROLLO DEGLI INFESTANTI (il controllo deve essere giornaliero - indicare con una X solo quando risulta non conforme)

Presenza di roditori, blatte, alimenti
danneggiati o escrementi di sinantropi

In caso di NON CONFORMITA', indicarla nell'apposito MODULO D

10. GESTIONE DEI RIFIUTI E REFLUI

La presente sezione descrive i flussi di gestione dei rifiuti prodotti durante l'esercizio dell'attività, con l'obiettivo di garantire l'igiene dei locali, la tutela della salute pubblica e il rispetto dell'ambiente.

INQUADRAMENTO NORMATIVO E CLASSIFICAZIONE DEI RIFIUTI

L'attività produce principalmente **rifiuti urbani** (se assimilati per quantità e qualità) o **rifiuti speciali non pericolosi**.

I principali codici EER (Elenco Europeo dei Rifiuti) coinvolti sono:

- **20 01 08:** Rifiuti biodegradabili di cucine e mense (Frazione Organica)

In questi vengono anche inseriti i prodotti che:

- o **HANNO SUPERATO LA DATA LIMITE DI UTILIZZO**, infatti ai sensi dell'art.5, lett. b) della Legge 283/62 non si possono impiegare nella preparazione di alimenti o bevande, vendere e detenere per vendere e quindi vengono eliminati tramite il servizio pubblico di raccolta; in tal caso non viene effettuata, ai sensi della Circolare n. 11 del 7 agosto 1998, nessuna comunicazione alle autorità competenti.
- o **SCARTI DI LAVORAZIONE ORGANICI:** derivano dalle ordinarie lavorazioni dell'azienda e sono assimilabili ai rifiuti domestici. Vengono raggruppati in un apposito contenitore di plastica, con coperchio apribile a pedale, collocato in posizione tale da non rappresentare un pericolo di contaminazione per gli alimenti ed un richiamo per insetti e roditori. Il sacco interno contenente i rifiuti viene eliminato al termine della fase di preparazione degli alimenti e conferito al Servizio pubblico di raccolta.

I rifiuti devono essere collocati in appositi bidoni, distinti per tipologia e gli stessi devono essere:

- o in numero sufficiente,
- o correttamente identificati,
- o apribili mediante pedale.

La frazione organica rappresenta la tipologia di rifiuto più critica per un ristorante a causa della rapida decomposizione e del rischio di attrazione di infestanti.

- o **Modalità di raccolta:** Lo scarto organico viene raccolto in sacchi biocompostabili
- o **Frequenza di allontanamento:** Per prevenire esalazioni odorigene e proliferazione batterica, i sacchi vengono trasferiti dai locali di cucina all'area di deposito esterna alla fine di ogni turno di lavoro.
- o **Misure Igieniche:** L'area di deposito dei rifiuti organici deve essere mantenuta fresca, pulita e regolarmente sanificata. In caso di volumi elevati, è raccomandato l'uso di locali refrigerati o contenitori stagni.

- **20 01 01:** Carta e cartone.
- **20 01 02:** Vetro.
- **20 01 39:** Plastica.
- **20 01 25:** Oli e grassi commestibili.

DEPOSITO TEMPORANEO DEI RIFIUTI

Il deposito temporaneo è l'allestimento di un'area interna o pertinenza esterna dove i rifiuti vengono raggruppati prima della raccolta.

Localizzazione del deposito: i contenitori sono collocati in un'area dedicata, distinta dalle zone di preparazione degli alimenti, per evitare contaminazioni incrociate (cross-contamination).

Caratteristiche contenitori: devono essere realizzati in materiale lavabile e disinfettabile, dotati di coperchio a tenuta e, preferibilmente, con apertura a pedale per evitare il contatto manuale da parte degli operatori.

Individuazione dei contenitori: ogni contenitore riporta chiaramente la tipologia di rifiuto ammessa per facilitare la corretta differenziazione da parte del personale

RACCOLTA E CONFERIMENTO

Il conferimento dei rifiuti avviene secondo le modalità stabilite dal Regolamento Comunale o tramite gestori autorizzati.

Frazione	Modalità di Conferimento	Frequenza (Indicativa)
Organico	Esposizione bidoni carrellati / Ritiro dedicato	Giornaliera o 3/4 volte a settimana
Carta/Cartone	Piegatura imballaggi e posizionamento in area dedicata	2 volte a settimana

Plastica/Metalli	Svuotamento sacchi nei contenitori stradali o condominiali	2 volte a settimana
Oli Esausti	Stoccaggio in fusti stagni e ritiro da ditta specializzata	Al riempimento del fusto

OLIO ALIMENTARE ESAUSTO

Nota importante: Gli **oli alimentari esausti** (EER 20 01 25) non devono mai essere versati negli scarichi fognari, ma stoccati separatamente e conferiti a ditte iscritte al CONOE.

L'azienda utilizza l'olio per la preparazione degli alimenti – il quale si ossida e assorbe le sostanze inquinanti derivanti dalla carbonizzazione dei residui alimentari e quindi occorre trattarlo come un rifiuto speciale non pericoloso che deve essere recuperato tramite la raccolta differenziata e conferito ad aziende raccogliatrici autorizzate iscritte al C.O.N.O.E. (Consorzio Obbligatorio Nazionale di raccolta e trattamento di Oli vegetali e grassi animali esausti).

La **convenzione** di conferimento è presente nel CLOUD nella sezione dedicata.

Obblighi di Tracciabilità degli olii: a tal scopo vengono conservati i formulari di identificazione dei rifiuti (FIR) per i rifiuti speciali (come gli oli esausti) per un periodo di 3 anni.

SEZ. IV HACCP – APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME

Il ricevimento dei prodotti alimentari è una fase comune a tutte le imprese che trasformano, distribuiscono, vendono o somministrano alimenti. Esso rappresenta l'inizio di ogni ciclo di lavorazione e pertanto deve avvenire nel rispetto di specifiche procedure operative e di controllo.

Un prodotto alimentare acquistato e introdotto nella propria azienda senza una opportuna verifica può, infatti, compromettere tutte le fasi che seguono, sia in termini di qualità che di sicurezza alimentare.

Le merci ricevute dall'azienda sono:

acqua, alimenti e materiali destinati a venire a contatto con gli alimenti.

1. APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E CONTROLLO MERCI**- APPROVVIGIONAMENTO IDRICO**

TIPO DI ADDUZIONE IDRICA:		acqua da AQP
<u>CONTROLLI GIORNALIERI SENSORIALI:</u>		preliminarmente all'avvio delle attività giornaliere il responsabile effettua mirati controlli dell'acqua di processo al fine di rilevare eventuali anomalie organolettiche (colore, odore e sapore anomali).
CONTROLLI DI LABORATORIO	SCOPO	sono controlli dell'acqua, mirati per verificare il rispetto dei limiti microbiologici e chimici previsti dalla normativa vigente.
	PERIODICITÀ	ROUTINE: UNA VOLTA OGNI DUE ANNI STRAORDINARI: in caso di rilievo di anomalie organolettiche (colore, odore e sapore anomali)
	PARAMETRI OGGETTO DI CONTROLLO	ROUTINE: parametri microbiologici - E.coli, Enterococchi intestinali, coliformi, colonie a 22°C, colore, torbidità, sapore, odore, pH, conduttività (Allegato 2 parte B.1 Gruppo A del D.Lvo 23/2018 e D.L.VO 102/2025) STRAORDINARI: parametri chimici – in caso di rilievi anomali (analitici o sensoriali) o su consiglio del consulente, verranno effettuate le analisi anche per gli aspetti chimici quali piombo o, in aggiunta, azoto ammoniacale, nitrico e nitroso, cloro residuo libero, alluminio, ferro e mercurio
STOCCAGGIO IN SERBATOI DI ACCUMULO DI ACQUA POTABILE:		NO Modalità di trattamento e pulizia Consultare apposito QR code
MODALITÀ DI CAMPIONAMENTO		Consultare apposito QR code



- APPROVVIGIONAMENTO ALIMENTI

Il controllo delle merci all'arrivo permette di valutare la corrispondenza della merce richiesta con quanto consegnato e l'idoneità dei prodotti all'utilizzo.

RICEVIMENTO DELLA MATERIA PRIMA

PERIODICITÀ DEGLI SCARICHI		giornaliera/settimanale/all'occorrenza di consumo in giorni/orari prefissati
VERIFICHE ALLO SCARICO	• corrispondenza della consegna a quanto ordinato • integrità delle confezioni e stato sanitario del mezzo di trasporto • modalità di trasporto • temperatura delle derrate trasportate considerando gli alimenti a temperature differenziate, nello specifico: - alimenti surgelati/congelati (temperatura -18°C) – controllare il termometro del vano congelati sul mezzo di trasporto; - alimenti a regime di refrigerazione (temperatura +4°C) – controllare il termometro del vano refrigerati sul mezzo di trasporto (se in dotazione); - alimenti a regime caldo (temperatura +60°C) e refrigerato (0-+4°C)- controllare la temperatura degli alimenti tramite l'uso del termometro ad infissione; • scadenza delle merci e le etichette poste sulle confezioni • valutazione dell'idoneità igienico-sanitaria dell'automezzo • assenza di prodotti non compatibili in condizioni di promiscuità.	
TRACCIABILITÀ ALIMENTARE:	Ai fini della tracciabilità, gli operatori del settore alimentare devono essere in grado di individuare chi abbia loro fornito un alimento e devono disporre di sistemi capaci di identificare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti. Nota importante è: all'operatore non viene richiesto di risalire all'origine della materia prima, ma semplicemente di individuare il soggetto che gli ha fornito la stessa: soggetto che potrebbe essere - a esempio - un imprenditore agricolo, un centro di raccolta, un'industria di prima trasformazione, ma anche un commerciante, un broker, un importatore.	

2. STOCCAGGIO MERCE E PRELIEVO DELLE MATERIE PRIME

Dopo la ricezione, le merci vengono private dei loro imballi secondari (legno, cartone), in modo da eliminare la possibile contaminazione dell'interno delle celle e dei frigo e dopo vengono depositate immediatamente:

- **MATERIE PRIME DEPERIBILI** - in frigo e stoccate alla temperatura di refrigerazione/congelamento dove vengono separati per tipologia, evitando il diretto contatto con le pareti o il pavimento e la T° che dovrà essere:
 - compresa tra 0°e +4°C per i prodotti refrigerati
 - 18°C per i congelati/surgelati.
- **MATERIE PRIME NON DEPERIBILI** - vengono trasferite:
 - **nel deposito alimenti**

Lo stoccaggio e il prelievo delle derrate dovrà seguire il CRITERIO FIFO (First In - First Out), cioè il primo prodotto entrato sia il primo ad essere utilizzato e deve tener conto delle date di scadenza/TMC.

Prima del prelievo delle derrate da utilizzare per la vendita/trasformazione, dovrà essere verificata la data limite di uso di ogni materia prima.

Infatti, la collocazione dei diversi prodotti deve tener conto del TMC o data di scadenza indicati sulle etichettature, al fine di garantire una corretta rotazione degli stocks da avviare alla lavorazione.

Sarà cura dell'OSA verificare:

- ogni settimana l'integrità delle confezioni, la TMC o data di scadenza e la disposizione razionale dei prodotti;
- ogni mese l'assenza di tracce di infestazione (filamenti nei sacchetti, tracce di rosicchiatura e di passaggio, feci).

SEZIONE V HACCP – CICLO PRODUTTIVO E HACCP

1. ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Per ogni tipologia e in corrispondenza di tutte le fasi produttive definite nei relativi diagrammi di flusso sono stati identificati tutti i pericoli – biologici, chimici o fisici – che possono significativamente generare un rischio per la sicurezza dell'alimento prodotto dall'azienda e quindi per la salute del consumatore.

I pericoli legati al consumo di un alimento possono avere la loro origine:

- direttamente con la materia prima;
- durante il contatto con attrezzature o macchinari;
- mediante manipolazioni improprie da parte degli operatori;
- con lo stoccaggio o deposito temporaneo di materie prime e prodotti in condizioni non idonee;
- con il trasporto dei prodotti.

Pericolo microbiologico e biologico: il pericolo microbiologico è legato soprattutto all'eventuale contaminazione/moltiplicazione batterica durante la fase di conservazione degli alimenti deperibili e/o di lavorazione e di trasporto.

Per quanto riguarda i microrganismi che possono interessare gli alimenti sia per cause dirette (presenza pregressa all'entrata nell'attività), sia indirette (contaminazione dovuta alla scarsa igiene sia del personale sia dei locali e delle attrezzature) lo studio specifico è riportato al capitolo successivo "ALBERO DELLE DECISIONI E CCP".

Infestanti: fanno parte del pericolo biologico tutti i possibili infestanti di varia natura e grandezza che possono introdursi nell'attività

Pericolo fisico: il pericolo fisico può derivare dal personale (capelli, monili, fermagli, ecc.) dal fornitore (corpo estraneo nelle materie prime) o durante la lavorazione (cattiva manutenzione delle attrezzature e degli ambienti, imballi primari che finiscono nei prodotti, gusci uova, ecc.).

Pericolo chimico: i composti chimici potenzialmente pericolosi rinvenibili negli alimenti sono talmente numerosi e soprattutto in continua evoluzione da non permettere una loro puntuale elencazione.

Il pericolo chimico è rappresentato da residui di detergenti e disinfettanti utilizzati per la pulizia e disinfezione delle superfici a contatto con gli alimenti.

ACRILAMMIDE

L'Acrilammide è un Contaminante di Processo in quanto tale costituisce un pericolo chimico nella catena alimentare e si tratta di un composto organico a basso peso molecolare, altamente solubile in acqua, che si forma a partire dai costituenti asparagina e zuccheri naturalmente presenti in determinati alimenti preparati a temperature normalmente superiori a 120 °C e con basso grado di umidità.

L'Acrilammide si forma prevalentemente negli alimenti ricchi di carboidrati cotti al forno o fritti, costituiti da materie prime che contengono i suoi precursori, come i cereali, le patate e i chicchi di caffè.

Soprattutto le alte temperature a cui viene sottoposto l'olio causano una modifica della sua struttura polimerica sia dell'olio stesso sia degli alimenti sottoposti a cottura e quindi, come precauzione occorre effettuare:

- la valutazione dell'olio durante l'uso (TPM³ - materiali polari totali);
- la valutazione dell'acrilammide sugli alimenti fritti (Reg UE 2017/2158)

I qr code relativi all'acrilammide devono essere inseriti nei seguenti luoghi: dolci: incollato sul forno dolci – pane: incollato sul forno pane – patatine: incollato sulla cappa, nei pressi della friggitrice

ALIMENTI CHE POSSONO CONTENERE TENORI ALTI DI ACRILAMMIDE

- patate fritte tagliate a bastoncino, altri prodotti tagliati fritti e patatine (chips), ottenuti a partire da patate fresche;
- patatine, snack, cracker e altri prodotti a base di patate ottenuti a partire da pasta di patate;
- pane e cereali per la prima colazione (escluso il porridge);
- prodotti da forno fini: biscotti, gallette, fette biscottate, barrette ai cereali, scone, coni, cialde, crumpets e pane con spezie (panpepato), nonché cracker, pane croccanti e sostituti del pane. In questa categoria per «cracker» si intende una galletta secca (prodotto da forno a base di farina di cereali);
- caffè, caffè torrefatto, caffè solubile e succedanei;
- alimenti per la prima infanzia e alimenti a base di cereali destinati ai lattanti e ai bambini nella prima infanzia, quali definiti nel regolamento (UE) n. 609/2013 del Parlamento europeo e del Consiglio.



³ è l'indice chimico del deterioramento dell'olio di frittura – si misurano i prodotti di degradazione cumulativa e si valuta la quantità di componenti polari.

2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE⁴

ACCETTAZIONE DELLA MATERIA PRIMA – CONTROLLO DELLE MERCI (vedere Sez. II para 8)

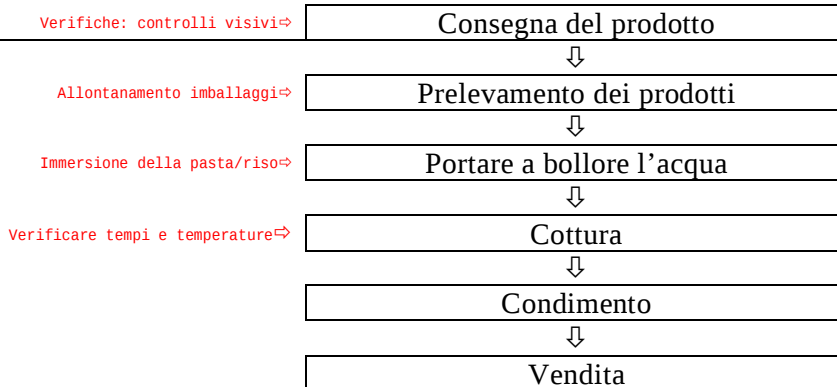
**3. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI****CIBI PRECOTTI SURGELATI/REFRIGERATI DA SOTTOPORRE A RINVENIMENTO A CALDO**

Tali alimenti vengono acquistati in vaschette monoporzionamento preconfezionate. Dopo l'acquisto vengono conservati in frigorifero congelatore o refrigeratore.

In seguito a richiesta del cliente gli alimenti vengono prelevati, riscaldati in forno ed immediatamente serviti, con modalità operative che non contemplano alcuna ulteriore manipolazione del prodotto.

**PASTE/RISI**

Il prodotto, dopo la consegna viene stoccato nel deposito e/o dispensa. Poi viene prelevato e viene effettuata la lavorazione specifica, viene effettuata la cottura, viene quindi effettuato il condimento ed infine viene venduto o somministrato al cliente finale



⁴ I diagrammi di flusso seguono lo schema di cui alla Comunicazione della Commissione Europea 2020/C 199/01 ed ai pareri EFSA adottati il 18 gennaio 2017 ed il 27 settembre 2018 (per i riferimenti vedasi capitolo 3), tuttavia tali diagrammi sono stati adattati, anche con delle integrazioni, per tenere conto della situazione nazionale. Inoltre, si precisa che rispetto alla Comunicazione della Commissione Europea 2020/C 199/01 ed ai pareri EFSA adottati il 18 gennaio 2017 ed il 27 settembre 2018, che trattano le seguenti attività (macellerie, negozi di generi alimentari, panetterie, pescherie, gelaterie, centri di distribuzione, supermercati e ristoranti, servizi di ristorazione collettiva e pub), il presente Manuale utilizza la medesima impostazione (FSMS semplificato) anche per le gastronomie (assimilabili in relazione alla preparazione di prodotti alimentari per certi versi ai ristoranti), i pasticci di pasta fresca e le pasticcerie.

Le frittiture già surgelate, semplici o pastellate, vengono immerse direttamente nell'olio caldo. Mentre quelle fresche pastellate, vengono immerse nella pastella e poi sottoposte a frittura tramite immersione in olio bollente. Infine vengono estratte dall'olio e vengono vendute/somministrate

Il prodotto, dopo la consegna viene stoccato nel deposito /dispensa o nelle strutture frigorifere. Successivamente viene prelevato e, se surgelato, sottoposto a scongelamento. Successivamente viene effettuata la lavorazione specifica e poi il prodotto viene sottoposto a cottura, vengono aggiunte le spezie e gli aromi specifici ed infine viene venduto o somministrato al cliente finale

Il prodotto, dopo la consegna viene stoccato nel deposito /dispensa e poi viene prelevato e sottoposto a lavorazione specifica e poi vengono aggiunte le spezie e gli aromi specifici ed infine viene venduto o somministrato al cliente finale

Preparare l'impasto, procedere con l'amalgama dello stesso, si aggiungono del spezie e viene effettuata una seconda amalgama. Infine viene effettuata la formatura delle polpette della grandezza necessaria alla preparazione culinaria.

DURANTE LA FASE DI ABBATTIMENTO DEL PRODOTTO, PROCEDERE CON LE FASI PREVISTE IN "ABBATTIMENTO ALIMENTI IN GENERALE"

FRITTURE SEMPLICI SURGELATE

Selezione ingredienti all'arrivo



Deposito



Prelievo



Immersione nell'olio bollente



Vendita

FRITTURE PASTELLATE FRESCHE

Selezione ingredienti all'arrivo



Deposito



Prelievo



Preparazione della pastella



Immersione e colatura



Immersione nell'olio bollente



Vendita

CONTORNI COTTI E VERDURE COTTE

Verifiche: controlli visivi⇒

Consegna del prodotto



Allontanamento imballaggi⇒

Prelevamento dei prodotti



Verificare tempi e temperature⇒

Scongelo(se surgelati)

Verifiche visive: ⇒
corpi estranei, odori sgradevoli, parassiti,

Mondatura, lavaggio e taglio



Cottura



Aggiunta delle spezie/aromi



Vendita

CONTORNI CRUDI, INSALATE E CARPACCI VEGETALI

Verifiche: controlli visivi⇒

Consegna del prodotto



Allontanamento imballaggi⇒

Prelevamento dei prodotti freschi

Verifiche visive: ⇒
corpi estranei, odori sgradevoli, parassiti

Mondatura, lavaggio e taglio



Aggiunta delle spezie/aromi



Vendita

POLPETTEVerifiche: controlli visivi e
t°C trasporto⇒Preparazione dell'impasto con carne, formaggio,
uova, pan grattato

Allontanamento imballaggi⇒

Amalgama dell'impasto

Verificare la presenza di
eventuali c.estranei⇒

Aggiunta delle spezie



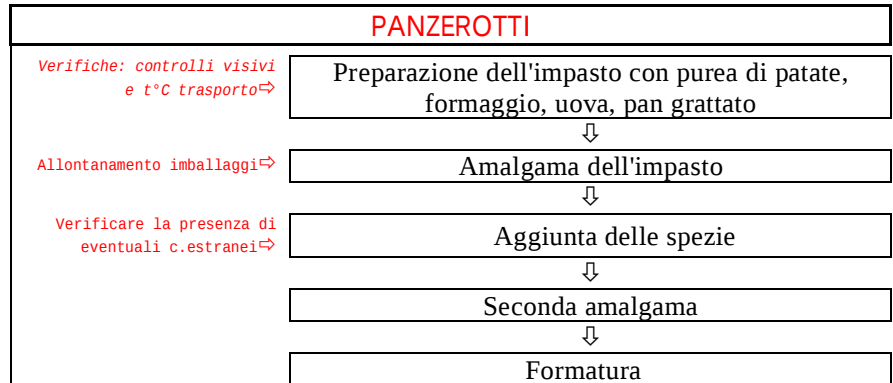
Seconda amalgama



Formatura

Preparare l'impasto, procedere con l'amalgama dello stesso, si aggiungono del spezie e viene effettuata una seconda amalgama. Infine viene effettuata la formatura dei panzerotti.

DURANTE LA FASE DI ABBATTIMENTO DEL PRODOTTO, PROCEDERE CON LE FASI PREVISTE IN "ABBATTIMENTO ALIMENTI IN GENERALE"



3a. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI – settore panificio

DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO GENERALE

Dopo avere accettato e depositato le materie prime come descritto nei due punti precedenti, si procede al loro utilizzo per la distribuzione o per la realizzazione del prodotto finito.

Vengono illustrati i passaggi che costituiscono le varie fasi per la produzione del pane:

•**Miscelazione della farina con acqua** - In questa fase, fondamentale per la riuscita del prodotto finito, i granuli di amido, di cui la farina è costituita, assorbono acqua, in parte si spezzano e si trasformano in glucosio.

•**Aggiunta di lievito**- Il lievito normalmente utilizzato è il cosiddetto lievito di birra (*Saccharomyces cerevisiae*).

I lieviti sono microrganismi, cioè microscopici organismi unicellulari, che vivono utilizzando il glucosio di cui l'amido è costituito.

Il lievito disperso nell'impasto darà quindi origine alla lievitazione. Nelle tecniche più tradizionali di produzione di pane, questo passaggio è costituito dall'aggiunta di nuova farina ed acqua alla cosiddetta "madre", parte dell'impasto lievitato il giorno precedente, ricco di cellule vive di *Saccharomyces cerevisiae*.

•**Aggiunta di sale (facoltativa)** - Il sale interagisce con il glutine, conferendo ad esso una maggiore elasticità e la sufficiente tenuta. La presenza di sale da cucina (cloruro di sodio) perciò, oltre a dare maggiore sapore al pane, migliora le caratteristiche reologiche (consistenza, elasticità) dell'impasto. Il glutine, la proteina del frumento, assume una conformazione che potremmo definire a gabbia, gabbia entro la quale si ritrova l'acqua.

•**Impastamento** - E' l'operazione meccanica attraverso cui avviene la completa miscelazione degli ingredienti, accompagnata dall'inserimento di aria nell'impasto stesso. Un tempo era fatta esclusivamente a mano, oggi vengono usate potenti macchine impastatrici. Questa fase va condotta fino al punto di ottenere un impasto omogeneo, di buona tenuta, ma avendo l'accortezza di non stressare eccessivamente la farina che potrebbe così perdere la sua tenuta, compromettendo il risultato finale del prodotto.

•**Lievitazione** - Avviene grazie ad un innalzamento della temperatura (30–60°C). Le iniziali cellule di lievito crescono di numero, parte dell'amido, o meglio del glucosio, viene utilizzato in questo processo, accompagnato dalla produzione di anidride carbonica, alcol etilico ed acqua. L'anidride carbonica, essendo un gas, tende ad espandersi, ma la struttura dell'impasto, grazie al glutine in esso contenuto, ne impedisce la fuoriuscita. Ecco spiegato il tipico rigonfiamento che accompagna sempre il processo di lievitazione che deve essere costante ed ininterrotto, pena la cattiva riuscita del prodotto finito.

•**Formatura** - A lievitazione iniziata l'impasto viene suddiviso in parti di diverso peso e forma, caratteristica a seconda delle tradizioni regionali. Al di là di una diversa presentazione e di un differente sapore, la pezzatura incide sulla presenza vitale di lievito nel prodotto finito:

pani di grossa pezzatura infatti contengono nel loro cuore (centro geometrico) delle cellule di lievito ancora in vita.

•**Cottura** - La messa in forno è forse la fase più delicata del processo di panificazione. Dopo una prima fase, in realtà assai breve, in cui si forma la pellicola superficiale (derivata dalla coagulazione delle proteine a T=30°C) ne inizia una seconda (T<100°C) in cui si accentua il fenomeno dell'espansione dell'anidride carbonica, si verifica la gelificazione dell'amido e la coagulazione del glutine.

E' questa la soglia termica in cui si può arrestare la cottura nel processo di precottura. Oltre i 100°C si verifica l'evaporazione dell'acqua presente nell'impasto ed infine, a temperature di 180 –

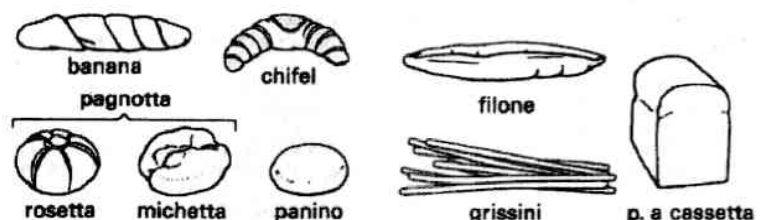
250°C, avviene la caramellizzazione e la destrinizzazione dell'amido, completando così il processo di cottura. Per un buon prodotto, la cottura deve essere svolta in modo più possibile uniforme, regolare, senza brusche impennate della temperatura, ma nello stesso tempo in modo costante. Il pane, una volta sfornato deve essere lasciato riposare, al fine di una migliore distribuzione dell'umidità all'interno del prodotto.

Caratteristiche di qualità del pane

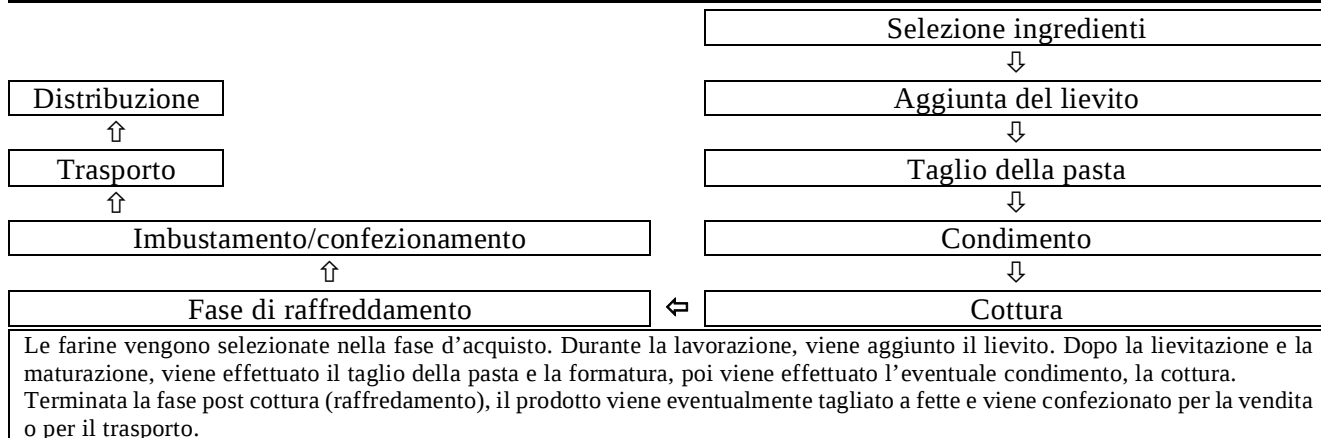
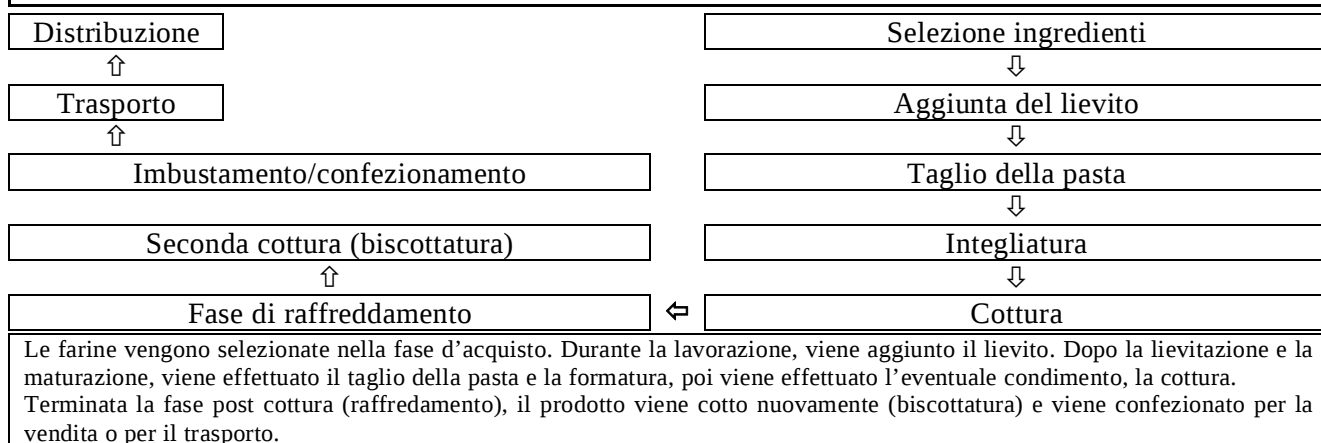
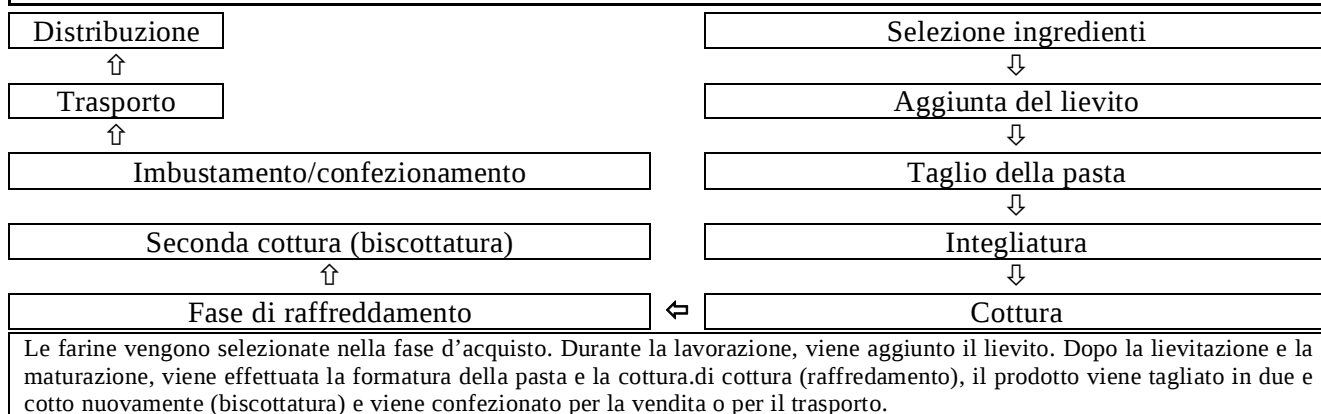
La valutazione delle caratteristiche merceologiche del pane avviene, oltre che attraverso una serie di prove analitiche per la determinazione del tasso di umidità e della quantità di ceneri, anche e soprattutto attraverso una verifica organolettica.

In particolare un buon pane deve:

- Avere un volume notevole rispetto al peso (deve avere un basso tasso di umidità e deve essere perciò leggero)



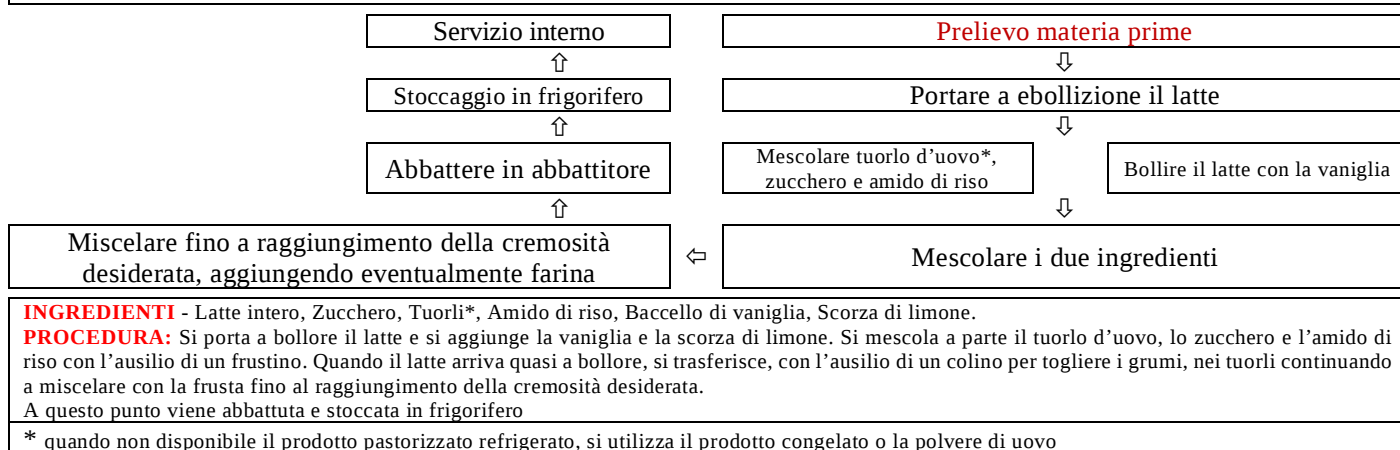
- La crosta deve essere friabile, omogenea, di colore caratteristico, in genere bruno-dorata e soprattutto deve essere ben aderente alla mollica sottostante.
- Gli eccessivi imbrunimenti, indice di bruciature, sono da considerarsi dei difetti di lavorazione.
- La mollica deve essere di colore paglierino, deve essere di consistenza elastica e di superficie lucida, deve presentare un'alveolatura omogenea. Un classico difetto della mollica può essere la sua presenza filante, dovuta a contaminazione batterica.
- Infine il pane deve avere aroma e sapori caratteristici e gradevoli; non deve presentare retrogusti anomali: di stantio e di muffa dovuti a contaminazioni microbiche successive alla cottura.

PRODUZIONE DEL PANE**PRODUZIONE DEI BISCOTTI****PRODUZIONE DELLE FRISSELLE**

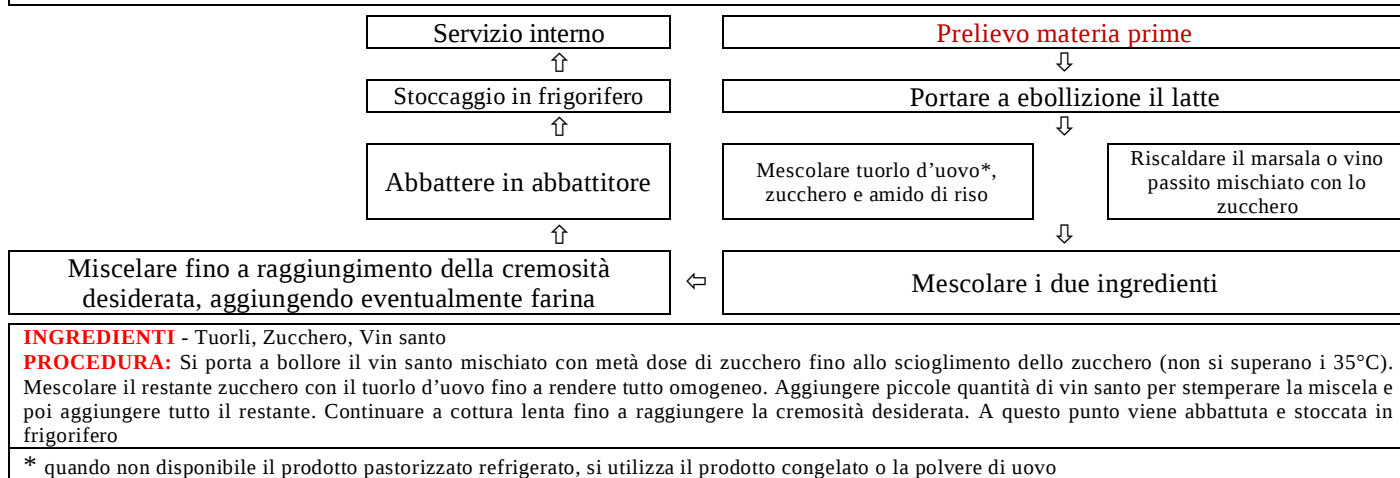
3b. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI –settore pasticceria

CREME

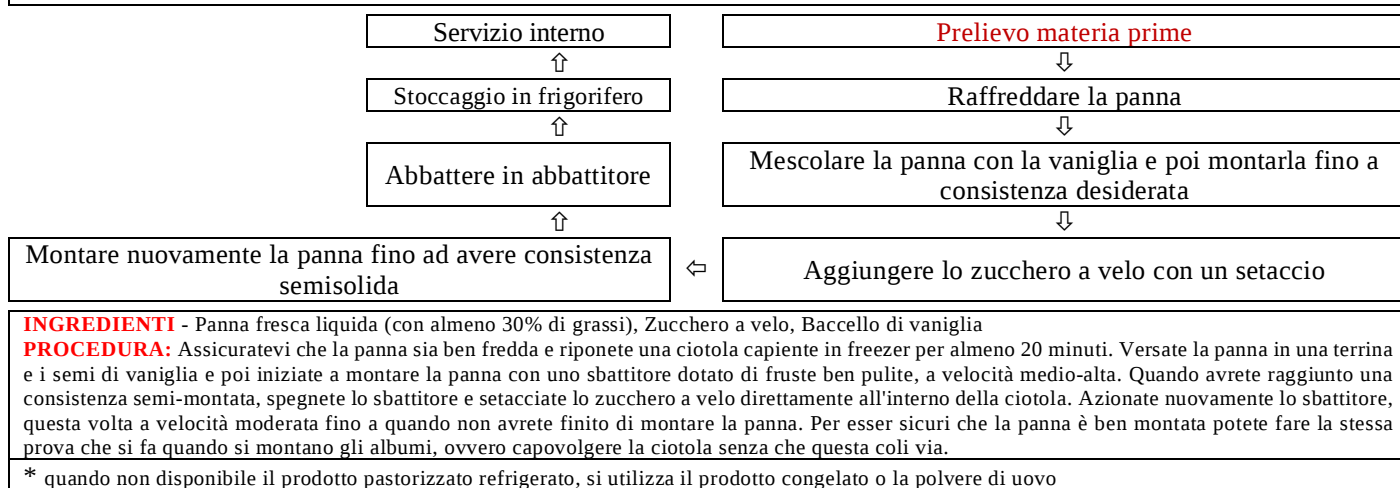
CREMA PASTICCERA



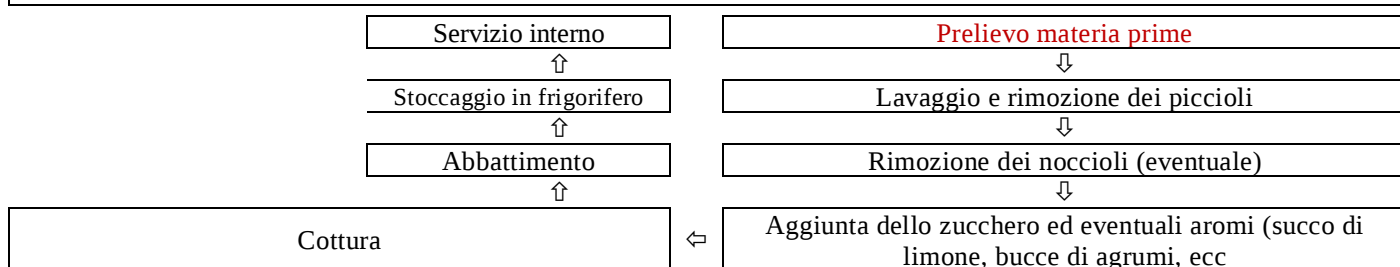
CREMA ZABAIONE



CREMA CHANTILLY

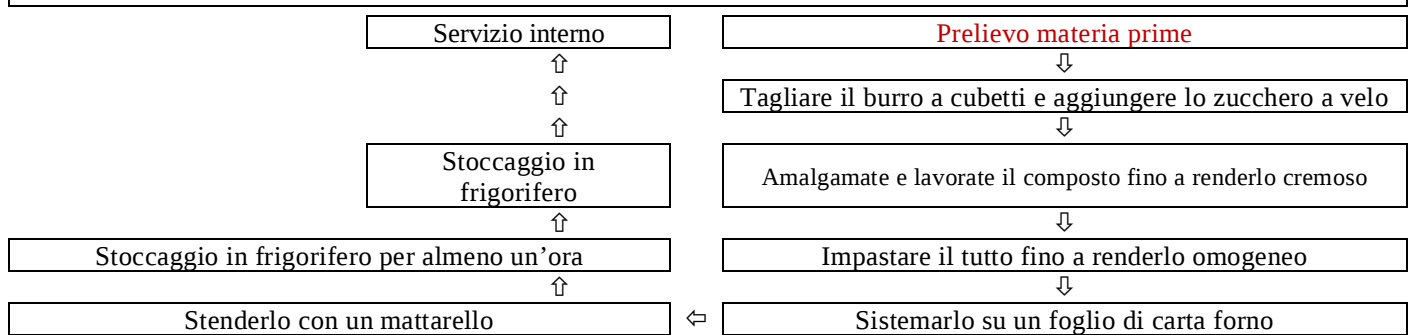


MARMELLATA ALLA FRUTTA



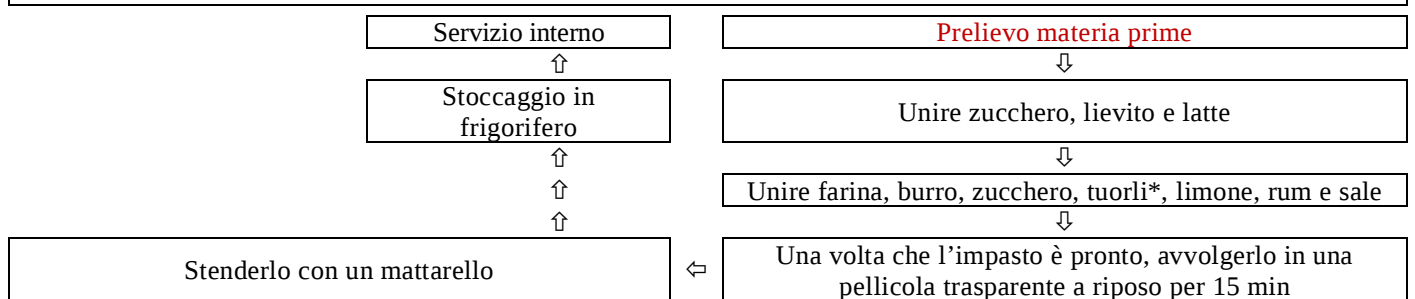
IMPASTI

PASTA FROLLA

**INGREDIENTI:** Farina 00, Burro, Zucchero a velo, Uova

PROCEDURA: Tagliare il burro a cubetti e aggiungere lo zucchero a velo e lavorate il composto con le mani o con una frusta sino ad ottenere una crema. Unite poi le uova. Mescolate bene e versate la farina tutta in una volta e impastate. Non appena la farina sarà stata assorbita trasferite il composto su un piano e impastate molto velocemente sino a che non risulterà omogeneo (importante non lavorare troppo l'impasto per evitare la formazione della maglia glutinica, necessaria per impasti elastici ma sconsigliata in impasti che devono risultare friabili come la frolla). Sistemare l'impasto al centro di un foglio di carta forno abbastanza lungo e ripiegate poi le estremità verso il centro, in modo da coprire bene la frolla. Utilizzando un mattarello stendetela allo spessore desiderato e poi conservarla così in frigorifero per almeno un'ora prima di utilizzarla.

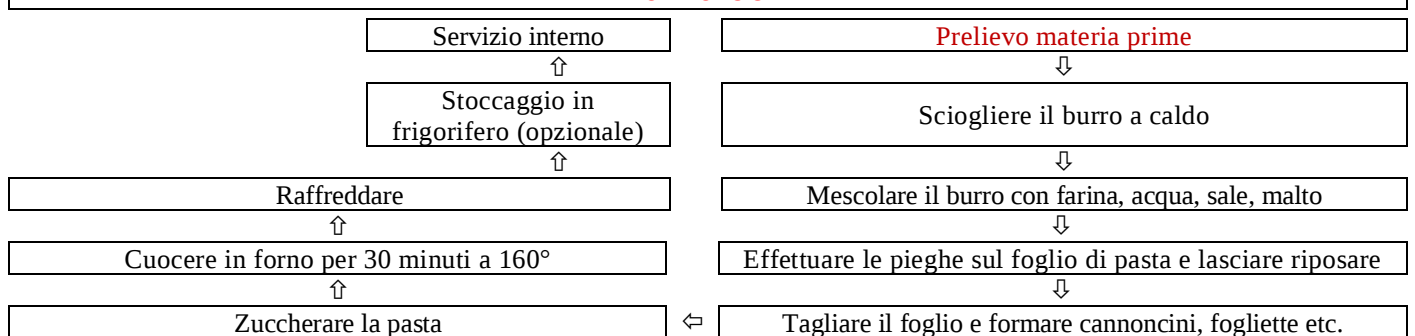
PASTA LIEVITATA

**INGREDIENTI PER IL PRE IMPASTO** - lievito di birra - latte intero - zucchero**INGREDIENTI PER IMPASTO** - Farina, burro, tuorlo d'uovo, zucchero, zucchero a velo vanigliato, scorza di limone, rum, sale

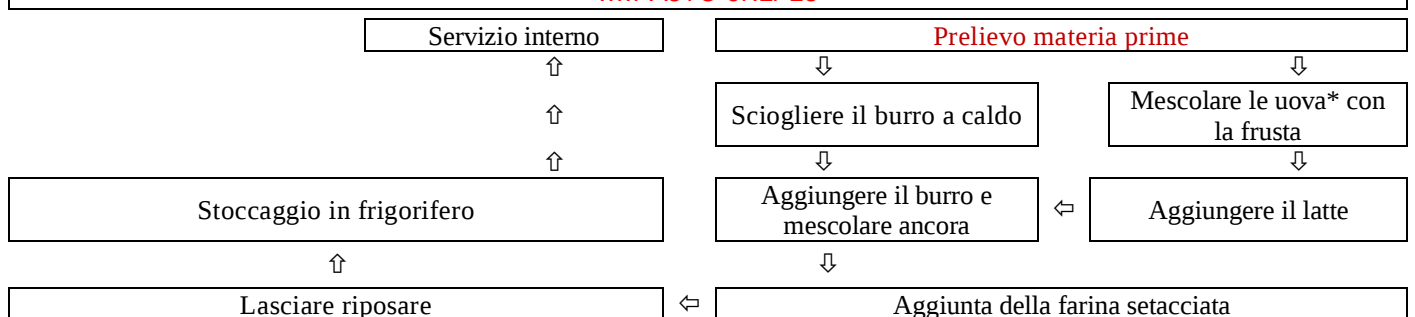
PROCEDURA: sbriciolare il lievito e unirlo allo zucchero e al latte, poi fate lievitare il composto per 15 minuti, coperto ad una temperatura che non superi i 35°C. Unite la farina, il burro, lo zucchero, i tuorli d'uovo, lo zucchero vanigliato, la scorza di limone, il rum ed il sale al preimpasto e mescolate. Lavorate o impastate il composto con l'impastatrice finché inizi a staccarsi bene dalla ciotola o dal piano di lavoro. Avvolgete l'impasto in una pellicola trasparente e fatelo riposare coperto per 15 minuti. Date poi forma desiderata alla pasta e fatela riposare per altri 15 minuti, sempre coperta.

* quando non disponibile il prodotto pastorizzato refrigerato, si utilizza il prodotto congelato o la polvere di uovo

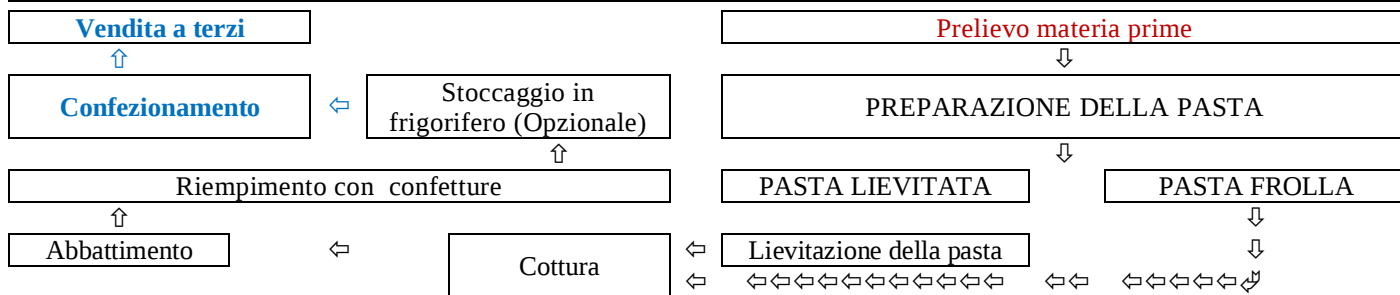
PASTA SFOGLIA



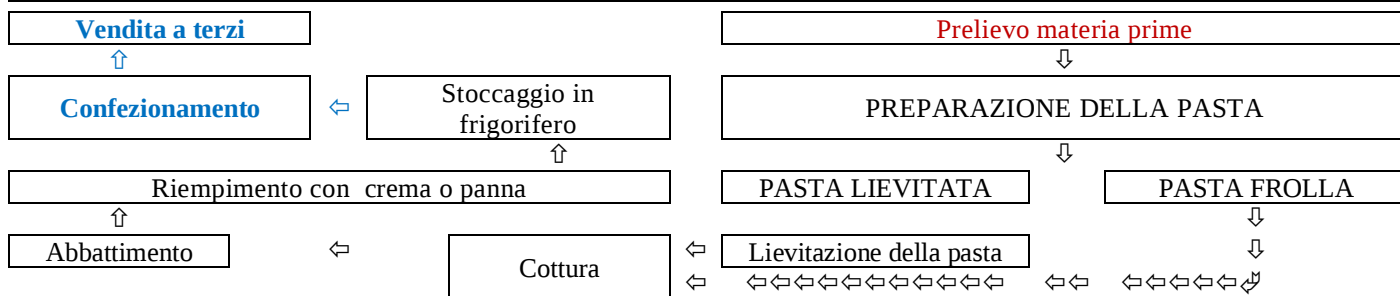
IMPASTO CREPES



* quando non disponibile il prodotto pastorizzato refrigerato, si utilizza il prodotto congelato o la polvere di uovo

PRODOTTI E ASSEMBLATI DI PASTE E CREME**PASTICCERIA DA FORNO (c.d. secca)**

La pasticceria secca non necessita di conservazione in frigorifero perché priva di creme, ma è ripiena solo con confetture.

PASTICCERIA FRESCA**3c. ABBATTIMENTO DELLA TEMPERATURA GENERALE**

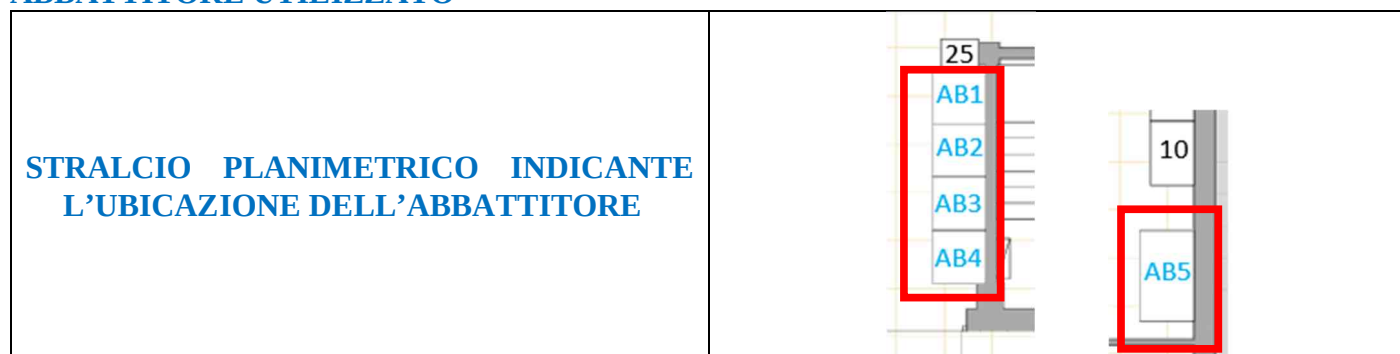
I normali frigoriferi non hanno la potenza e la ventilazione necessaria per rimuovere in un tempo molto rapido il calore dalle derrate alimentari ed inoltre un congelamento lento trasformerebbe l'acqua contenuta nel prodotto in macrocristalli che, espandendosi, lacererebbero la struttura tissulare dell'alimento, peggiorandone le caratteristiche qualitative. L'abbattimento permette la conservazione ottimale degli alimenti in modo da servire un prodotto come appena fatto con la garanzia di sicurezza sui cibi in quanto la velocità di raffreddamento evita la proliferazione dei batteri. L'abbattitore agisce nel pieno rispetto della normativa HACCP che nasce dall'esigenza di garantire la salubrità degli alimenti.

IN MENÙ, VERRÀ SEMPRE INDICATO SE TRATTASI DI PRODOTTO FRESCO O CONGELATO.

I prodotti abbattuti, una volta resi tali, dovranno essere dotati di etichetta esplicativa che dovrà avere le fattezze sotto ed il tutto dovrà essere riportato nella scheda di abbattimento (Mod. F1a).

La ditta in oggetto sottopone, alcuni alimenti innanzi elencati, al processo di abbattimento della temperatura; il processo è un momento delicato durante il quale si deve raffreddare velocemente l'alimento evitandone qualsiasi danno e preservandone intatta la qualità. Se viene effettuato in modo corretto, non solo evita la proliferazione batterica, ma aumenta anche la durata di conservazione del prodotto ed aiuta a mantenere la sua qualità originale.

L'abbattitore di temperatura è uno strumento indispensabile per l'attività, poiché permette di pianificare ed organizzare in anticipo l'attività, nell'assoluto rispetto della fragranza e della freschezza degli alimenti eliminando i picchi di lavoro e l'inutile ripetizione delle stesse preparazioni ogni giorno, rendendo la propria attività più moderna ed efficiente.

ABBATTITORE UTILIZZATO**PRODOTTI SOTTOPOSTI AD ABBATTIMENTO**

Prodotti di pasticceria:	brioche, pasticcioni, cornetti, krapfen, pasta frolla, pasta sfoglia, pasta di mandorla, pan di Spagna
Prodotti di gastronomia:	primi, secondi, contorni, crocchette di patate, frittini misti, arancini
Carni:	tutti i tipi

PROCEDURA DI ABBATTIMENTO TERMICO

L'abbattitore di temperatura porta il prodotto ad una temperatura di -20 °C in meno di 90 minuti: infatti, quanto più è rapido il processo di congelamento, più si evita la formazione di macrocristalli che potrebbero danneggiare i prodotti abbattuti. I microcristalli

di acqua, che si formano se il processo avviene velocemente, permettono di mantenere la struttura molecolare del prodotto pressoché inalterata. Dopo lo scongelamento del prodotto eseguito a temperatura controllata si 3°C in frigo, non avverranno perdite di liquidi, consistenza e gusto.

Anche il metodo scelto per scongelare un alimento è fondamentale per non compromettere la qualità e la sicurezza dei prodotti e per evitare lo sviluppo di microrganismi pericolosi.

Riportando l'alimento a temperature superiori a quelle di congelamento i cristalli di ghiaccio tornano allo stato liquido e acqua e soluti, in parte, tornano nelle cellule: si assiste ad una ripresa dell'attività microbica che, in un primo momento, risulta essere lenta soprattutto per quei microrganismi che hanno subito danni alla loro struttura ma che, superata questa fase di latenza, svolgeranno la loro attività moltiplicativa più velocemente rispetto a quanto accade nell'alimento fresco.

Questo aumento della velocità di crescita dipende dal fatto che diminuisce la concorrenza microbica poiché molti microrganismi subiscono danni irreversibili e inoltre si ha maggior disponibilità di acqua extracellulare.

PROCEDURA DI ABBATTIMENTO TERMICO

- pulire la sonda prima di ogni utilizzo.
 - pre-raffreddare la cella dell'abbattitore prima di inserire i prodotti e di iniziare il ciclo di raffreddamento;
 - abbattere esclusivamente materie prime integre (COTTE O CRUDE) ed inserire in apposite teglie.
 - congelare i prodotti evitando, ove possibile, l'eccessiva manipolazione ed esposizione alle temperature ambientali.
 - Allestire i vassoi per l'abbattimento in modo tale da garantire che la temperatura raggiunga il cuore del prodotto e tutte le sue parti in maniera uniforme.
 - abbattere prodotti divisi per genere, in singoli involucri per alimenti (pellicola o involucro del sottovuoto);
- INFINE** applicare sull'involucro apposita etichetta adesiva che riporti in modo indelebile la denominazione dell'alimento e la sua data di congelamento

ALIMENTO	
Abbattuto/preparato in sede IN DATA	1 ottobre 2023
Prodotto acquistato avente Lotto/Fattura (o check registro)	
Il lotto è rappresentato dalla data di preparazione/abbattimento SHELF LIFE: congelati 90gg /refrigerati 7 gg	

ABBATTIMENTO DEGLI ALIMENTI IN GENERALE

Verifiche: controlli visivi e t°C trasporto ⇨

Consegna del prodotto



Allontanamento imballaggi ⇨

Eliminazione di eventuali imballi



Verificare la presenza di eventuali parassiti ⇨

Porzionatura (eventuale)



effettuare registrazione sul registro di abbattimento

Abbattimento del prodotto



Etichettatura con etichette aventi fattezze come da mod. F5

Preincarto del pezzo abbattuto con involucri per alimenti



Stoccaggio in ambiente di congelamento/refrigerazione

REGISTRAZIONE DELL'AVVENUTO ABBATTIMENTO ED ASSEGNAZIONE LOTTI

Dopo aver effettuato tutte le fasi precedentemente descritte, effettuare la registrazione dell'avvenuto abbattimento:

SULL'APPOSITO MODULO F1a

MOD. F1a SCHEDA ABBATTIMENTO TERMICO ALIMENTI

NR	DERRATA	ddt o fattura di acquisto	data	*	**	ddt o fattura di acquisto	data	*	**
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									

* tipo di derrata ** Quantità in kg.

IL LOTTO È RAPPRESENTATO DALLA DATA DI ABBATTIMENTO

SUL CLOUD

Nel vostro cloud, in 06
raffs_e_tracciabilità/01_abbattimento

PROCEDURA

Al termine dell'abbattimento, dopo aver applicato l'etichetta, portatevi nella cartella indicata ed effettuate la foto. La foto costituirà registrazione dell'avvenuto abbattimento. La foto dovrà essere fatta in **modalità DATA** in maniera da avere la cronologia degli abbattimenti. La cronologia dovrà essere conservata fino a quando l'alimento è presente nei vostri frigoriferi.

MODALITÀ DI MONITORAGGIO, LIMITI CRITICI E MISURE CORRETTIVE

Il monitoraggio deve essere eseguito ogni volta che vengono prodotti alimenti con legume refrigerato per i quali, in presenza dell'abbattitore, è obbligatorio il suo uso.

OPERAZIONE	MONITORAGGIO	LIMITI CRITICI	AZIONI CORRETTIVE
Temperatura dell'alimento all'ingresso	L'alimento appena cotto o lavorato a freddo viene posto nell'abbattitore; negli alimenti solidi il termometro a sonda viene inserito in modo che la punta sia circa a livello del centro geometrico; nei liquidi la sonda va comunque posta all'interno dell'alimento.	La temperatura all'ingresso, per gli alimenti precotti/cotti, deve essere $\geq +80^{\circ}\text{C}$, mentre per quelli in lavorazione a freddo deve essere $\leq +7^{\circ}\text{C}$	Una temperatura inferiore a $+80^{\circ}\text{C}$ può significare che il prodotto non è stato cotto a sufficienza o che ha sostato a temperatura ambiente mentre se superiore a $+7^{\circ}\text{C}$ può significare che ha subito proliferazioni microbiche importanti. Se la temperatura è fuori parametro, il prodotto viene accettato ugualmente, ma occorre verificare le due procedure sopracitate prendendo i provvedimenti necessari ad assicurare una diversa realizzazione
Temperatura dell'alimento all'uscita	Il termometro a sonda viene inserito in modo che la punta sia circa a livello del centro geometrico; nei liquidi la sonda va comunque posta nell'alimento	Prodotti da somministrare freddi: $T^{\circ}\text{C} \leq 10^{\circ}\text{C}$ Prodotti da conservare in regime di refrigerazione: $T^{\circ}\text{C} \leq 4^{\circ}\text{C}$ Prodotti da conservare in regime di congelamento: $T^{\circ}\text{C} \leq -18^{\circ}\text{C}$	Il prodotto non può essere estratto se non dopo che è stata raggiunta la temperatura voluta. Nel caso in cui il tempo di abbattimento sia superiore a 1 ora occorre valutare l'opportunità di una verifica tecnica dell'attrezzatura.

STOCCAGGIO CONGELATO-MANTENIMENTO IN FRIGORIFERO CONGELATORE

La conservazione degli alimenti congelati avviene in congelatore alla temperatura massima di -18°C e per un periodo di tempo compatibile con la loro durabilità. I tempi di conservazione degli alimenti abbattuti sono individuati in funzione delle specifiche esigenze e della ragionevole rotazione delle scorte (criteri FIFO).

I prodotti sono immessi nelle attrezzature/ impianti di stoccaggio in maniera ordinata e razionale secondo la seguente metodica:

- congelare prodotti divisi per specie e provenienza, in singoli involucri per alimenti (pellicola o involucro del sottovuoto);
- il congelatore deve ove possibile essere dotato di cestelli per meglio dividere/selezionare i prodotti da stoccare
- riportare in modo indelebile la denominazione del prodotto e la sua data di congelamento sulla confezione assieme alle informazioni necessarie per garantire la tracciabilità oltre ai documenti già conservati da parte del titolare;
- conservazione degli alimenti congelati in congelatore alla temperatura massima di -18°C e per un periodo di tempo compatibile con la loro durabilità.
- prevenire le deformazioni e le compressioni reciproche e le contaminazioni crociate da contatto improprio;
- consentire l'agevole movimentazione interna e l'individuazione delle indicazioni apposta sugli involucri e/o sui contenitori;
- evitare aperture prolungate e ripetute dei vani degli impianti di stoccaggio.

SCONGELAMENTO DEI PRODOTTI CONGELATI

Anche il metodo scelto per scongelare un alimento è fondamentale per non compromettere la qualità e la sicurezza dei prodotti e per evitare lo sviluppo di microrganismi pericolosi. Riportando l'alimento a temperature superiori a quelle di congelamento i cristalli di ghiaccio tornano allo stato liquido e acqua e soluti, in parte, tornano nelle cellule: si assiste ad una ripresa dell'attività microbica che, in un primo momento, risulta essere lenta soprattutto per quei microrganismi che hanno subito danni alla loro struttura.

La velocità di scongelamento influenza la ripresa della flora batterica residua, pertanto:

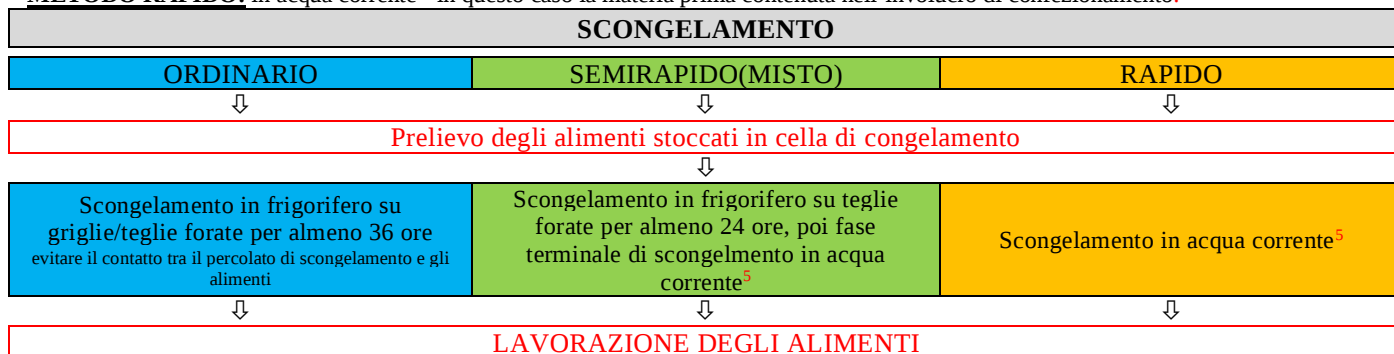
- Scongelo lento favorisce la ripresa moltiplicativa dei microrganismi.
- Scongelo rapido i microrganismi sono sottoposti a shock termico, quindi si ha un effetto lesivo sugli stessi.

Tenendo conto degli aspetti qualitativi ed igienici degli alimenti congelati si ritiene che lo scongelamento in frigorifero sia il trattamento più idoneo.

Pertanto, per quanto riguarda la qualità del prodotto è meglio operare un decongelamento lento allo scopo di favorire il riassorbimento dell'acqua libera da parte dei tessuti e quindi di ottenere un prodotto che non presenti fenomeni di essudazione e perdita di peso.

Tenuto però anche conto che operativamente spesso si necessita di metodi veloci di scongelamento, si possono effettuare i seguenti metodi:

- **METODO ORDINARIO:** è il metodo migliore che preserva gli aspetti qualitativi ed igienici degli alimenti congelati e si ritiene che lo scongelamento in cella a +4°C sia il trattamento più idoneo.
- **METODO SEMIRAPIDO O MISTO:** si effettua lo scongelamento per 24 in cella a 4°C e poi si effettua lo scongelamento rapido finale in acqua corrente e con materia prima contenuta nell'involucro di confezionamento
- **METODO RAPIDO:** in acqua corrente - in questo caso la materia prima contenuta nell'involucro di confezionamento.



PROCEDURA CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI DOPO LA PREPARAZIONE

L'art. 31 del DPR 327/80 stabilisce per le preparazioni alimentari le seguenti temperature di conservazione:

- temperatura non superiore a +4°C per gli alimenti deperibili con copertura, o farciti con panna e crema a base di uova e latte (crema pasticcera), yogurt nei vari tipi, bibite a base di latte non sterilizzato, prodotti di gastronomia con copertura di gelatina alimentare;
- temperatura da +60°C a +65°C per gli alimenti deperibili cotti da consumarsi caldi (quali primi, secondi e verdure cotte);
- temperatura non superiore a +10°C per gli alimenti deperibili cotti da consumarsi freddi (quali arrostiti, roastbeef, polpettoni, paste fredde, contorni freddi, etc.) e le paste alimentari fresche con ripieno.

Poiché secondo il Ministero della Sanità (Circ.n.79 del 18/10/80) per conservazione dei cibi si intende il periodo che intercorre tra la loro produzione e la loro vendita o somministrazione, ne consegue che durante tale lasso di tempo vanno mantenuti alle suddette temperature impiegando impianti frigogeni o termici e nel trasposto contenitori termici coibentati o refrigerati. Pertanto l'art. 31 del DPR. 327/80 impone per il regime caldo il mantenimento della temperatura al cuore da +60 a +65°C (per non più di un'ora e mezza) e per il regime refrigerato il mantenimento della temperatura fra +4 e +10°C.

Sulla porzione esterna dei contenitori contenenti i prodotti preparati in sede, abbattuti o tutti i prodotti privati del proprio involucro originale dovrà essere apposto un foglio adesivo riportante le seguenti informazioni:

- data di preparazione: per le derrate preparate in sede;
- data di abbattimento: per le derrate abbattute;

data di apertura della confezione per le derrate private della confezione originale.

⁵ LE MATERIE PRIME DEVONO ESSERE CONTENUTE NEGLI INVOLUCRI DI CONFEZIONAMENTO

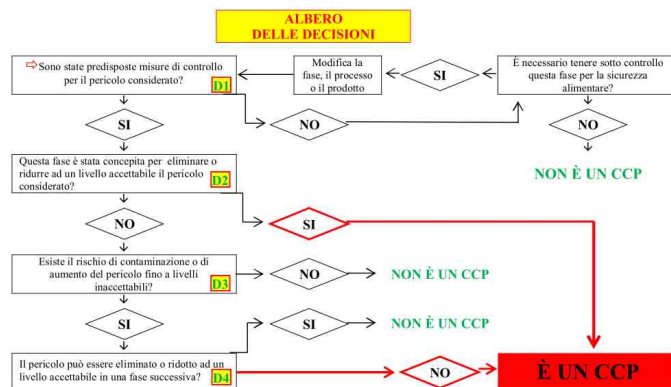
4. APPLICAZIONE DELL'ALBERO DELLE DECISIONI

F - FREQUENZA D'APPARIZIONE	
Molto raramente (mai o una volta nella storia aziendale, possibile da bibliografia)	1
Raramente (qualche volta nella storia aziendale, significativo da bibliografia)	2
Abbastanza regolarmente (alcune volte all'anno)	3
Continuamente (ogni mese, settimana, giorno, ecc.)	4
G - LIVELLO DI GRAVITÀ	
Senza influenza (es. malessere)	1
Poco critico (es. indisposizione senza ricovero in ospedale)	2
Critico (es. ricovero in ospedale, invalidità temporanea, cronicità)	3
Molto critico (es. grave infermità, invalidità permanente, morte)	4
R - POSSIBILITÀ DI RILEVAMENTO	
Molto rilevabile (anche dal consumatore finale per cambiamento delle proprietà organolettiche- colore, odore, sapore, palatabilità)	1
Rilevabile (utilizzo di uno strumento ed esito immediato, come ad esempio termometro, pHmetro, kit analitici)	2
Poco rilevabile (analisi con esito entro poche ore e comunque prima della spedizione del prodotto)	3
Molto difficilmente (analisi con esito dopo giorni, o con metodi o strumentazioni non adeguati)	4

$$F * G * R = T$$

A tutti i pericoli considerati che hanno ottenuto una quotazione del rischio con un valore:

- **inferiore a 16:** sono dei PRPo (punti di prerequisite operativo)
- **superiore a 16:** sono considerati "CCP".



FASE	PERICOLO	F	G	R	T	D1	D2	D3	D4	CCP
ACCETTAZIONE MATERIA PRIMA	Contaminazione microbica	1	2	4	8					
	Presenza di contaminanti particellari	3	1	2	6					
	Temperature non conformi	2	3	3	18	si	no	si	no	si
SCARICO MATERIA PRIMA	Danneggiamento delle confezioni	1	2	1	2					
	Contaminazione dovuta a scarsa igiene del personale e/o ad un suo comportamento non idoneo	3	1	2	6					
SOSTA MATERIA PRIMA	Sviluppo agenti microbici	1	2	3	6					
STOCCAGGIO MATERIE PRIME (MP) PRODOTTI FINITI (PF)	Insudiciamento dovuto a scorretto stoccaggio delle materie prime	1	2	3	6					
	Infestazioni da parassiti	2	4	1	8					
	Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	2	3	3	18	si	no	si	no	si
	Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante	2	3	2	12					
RISCALDAMENTO COTTURA	Sopravvivenza di microorganismi patogeni dovuta a riscaldamento insufficiente	2	2	3	12					
PASTORIZZAZIONE	Sopravvivenza di microorganismi patogeni dovuta a riscaldamento insufficiente	2	2	3	12					
ABBATTIMENTO TERMICO	Proliferazione di microorganismi patogeni dovuta a un processo lento o insufficiente	2	2	3	12					
VENDITA	Contaminazione microbica dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni	2	2	3	12					
	Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti	2	2	3	12					
	Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	2	3	3	18	si	no	si	no	si
NON CORRETTA STERILIZZAZIONE DEGLI IMPIANTI DEL CICLO PRODUTTIVO.	Effettuare una corretta sanitizzazione degli utensili e dei recipienti.	2	3	2	12					
	Provvedere ad una corretta igiene personale e dei locali	2	2	3	12					

5. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO

Come riportato nell'albero delle decisioni, quando il punteggio è inferiore a 16 si hanno i PRPo (punti di prerequisite operativo) in cui il rischio per la sicurezza alimentare è minore rispetto a un CCP e non esistono limiti misurabili. Tali punti possono essere controllati attraverso misure di controllo generali di base più elaborate previste dai PRP, ad esempio:

- il ricevimento delle materie prime seguito da un piano di campionamento per la verifica dell'approccio adottato dai fornitori in materia di sicurezza/igiene
- il controllo atto ad evitare una contaminazione degli alimenti nelle zone che richiedono un'attenzione elevata, tramite mascherine di protezione e protezione supplementare del personale

Un CCP (critical control point) è una fase in cui è possibile attuare un controllo al fine di eliminare, prevenire o ridurre a limiti accettabili un pericolo. Ogni fase rappresenta uno stadio di produzione e/o manipolazione degli alimenti, comprendenti la produzione primaria, la loro ricezione e trasformazione, la conservazione, trasporto, vendita e uso del consumatore.

Per ogni CCP è necessario definire:

- I limiti critici che possono essere monitorati (ad esempio limiti di temperatura per lo stoccaggio di prodotti deperibili)
- Le azioni preventive e correttive in caso di superamento dei valori limite (ad esempio, il controllo della temperatura della cella frigorifera, in caso di azione preventiva, intervento sull'apparecchiatura per ripristinare il corretto funzionamento, in caso di azione correttiva)
- Le attività di monitoraggio (ad esempio analisi periodiche per verificare l'accuratezza e l'efficacia del sistema).

ACQUA				
Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	
Anomalia di colore, odore, sapore	Visivo	Presenza dei caratteri anomali	Anomalia prontamente risolvibile: rimozione della N.C. e poi si effettua un nuovo controllo per valutare la persistenza riscontrata; se l'anomalia è stata rimossa, si riavvia la produzione e si effettua un prelievo delle acque con invio presso il laboratorio per l'effettuazione di una analisi di routine. Anomalia non prontamente risolvibile: se dipende dalla rete idrica dell'Ente gestore, chiamare il numero 800.735.735 – servizio alterazione potabilità dell'acqua e segnalare la non conformità (effettuare anche la comunicazione per PEC al seguente indirizzo clienti@pec.aqp.it) ed effettuare comunque un prelievo delle acque ed inviarlo in laboratorio, imputabile alla rete idrica interna; si effettua un prelievo delle acque e si invia in laboratorio. In attesa dei riscontri analitici e la rimozione della non conformità, si adottano i seguenti accorgimenti: - utilizzo di boccioni di acqua potabile da 25 lt.; - comodato d'uso temporaneo di silos di stoccaggio idrico da riempirsi tramite acqua acquistata dall'aqp; - posizionamento di autobotte autorizzata contenente acqua acquistata dall'aqp.	
Anomalie analitiche	Analisi di laboratorio	Quelli previsti dal D.Lvo 18/2023		
ACCETTAZIONE MATERIA PRIMA				
Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Fornitori operanti in stabilimenti non registrati	Richiesta della documentazione probatoria	Assenza della documentazione probatoria	Esclusione del fornitore	Effettuare la selezione dei fornitori
Rispondenza contrattuale e merceologica	Controllare categoria merceologica, TMC, etichette e integrità delle confezioni.	Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC, le etichette devono essere conformi al Reg. 1169/2011, le confezioni devono essere integre e non ammassate	Esclusione dei fornitori quando non esistono i requisiti. Rifiuto del prodotto quando questo presenta una o più non conformità delle specifiche richieste.	Effettuare la selezione dei fornitori
Contaminazione microbica – igiene mezzi di trasporto	Controllo visivo delle aree di stoccaggio delle merci sui mezzi di trasporto	Presenza di corpi estranei, parassiti e muffe, sporco visibile	Esclusione dei fornitori quando non esistono i requisiti. Rifiuto del prodotto quando questo presenta una o più non conformità delle specifiche richieste.	Selezione dei fornitori
Conformità delle etichette	Visivo	Non adeguato alle prescrizioni di legge – Reg. CE 1169/2011	Rifiuto del prodotto quando questo presenta una o più non conformità delle specifiche richieste.	Esclusione dei fornitori quando non esistono i requisiti.
Proliferazione microbica – alimenti a regime freddo	Controllare visivamente le condizioni igieniche del mezzo.	 Non devono essere SUPERIORI alle temperature previste	Esclusione dei fornitori quando non esistono i requisiti. Rifiuto del prodotto quando questo presenta una o più non conformità delle specifiche richieste.	Effettuare il controllo del display del mezzo o, quando sprovvisto/guasto, tramite termometro ad infissione e registrare la conformità sul modulo Z sez. IIa
SOSTA MATERIA PRIMA				
Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Proliferazione microbica	Controllare i tempi di stazionamento delle merci al di fuori degli apparati frigo.	10' a +3°C rispetto al limite massimo superiore	Trasferire i prodotti nelle strutture frigorifere. Riaddestrare il personale	Tempi di stazionamento ridotti a temperature non conformi
STOCCAGGIO MATERIE PRIME				
Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Insudiciamento dovuto a scorretto stoccaggio delle materie prime sul pavimento	Controllare che le merci siano stoccate correttamente e rialzate dal pavimento	Merci sul pavimento GHP	Ripristino condizioni ottimali di stoccaggio delle materie prime assieme al ripristino del programma di pulizia.	Posizionare correttamente le materie prime
Infestazioni da parassiti	Gabbie di cattura e controllo a feromoni e distributori d'esca	Capitolo sugli infestanti - GHP	Intervento di disinfestazione specifico. Apertura non conformità – Modulo D	Modulo G
Scadenza delle derrate alimentari	Il controllo della data di scadenza e del TMC visivo e continuo.	Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC – Applicazione sistema FIFO	Eliminazione dei prodotti scaduti – riaddestramento del personale	Corretta applicazione del sistema FIFO

Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	Il controllo della temperatura è effettuato mediante lettura sul termometro degli apparati frigoriferi e spunto di check giornaliero su modulo Z	Refrigeratori: >0<6°C Congelatori: < -18°C	Qualora l'apparato frigorifero non sia stato sottoposto ad aperture recenti (max 1/2 ora) e quindi a sbalzi termici ed il display esterno all'apparato frigorifero indichi temperature superiori ai "limiti critici" occorrerà controllare la temperatura "a core" degli alimenti conservati all'interno della struttura frigorifera con un termometro ad infissione e se la temperatura è: INFERIORE a +6°C/-16°C: se disponibili strutture frigorifere sussidiarie spostare gli alimenti in queste e chiamare la manutenzione, aprire la non conformità; se non sono disponibili strutture frigo sussidiarie procedere con l'eliminazione del prodotto; SUPERIORE a +6°C/-16°C: eliminazione del prodotto ed apertura e gestione della Non Conformità	Corretta manutenzione degli apparati frigoriferi – pulizia delle serpentine - controllo delle guarnizioni
--	---	---	---	---

FASI OPERATIVE DI LAVORAZIONE

Pericolo	Tipologia di pericoli	Misure di prevenzione	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive
Microbiologici	Usare lo stesso tagliere per carni crude e poi alimenti cotti o pesce	Colori diversi per i taglieri	Ispezione visiva	Utilizzo del medesimo tagliere Mancato lavaggio delle mani	Formazione del personale, utilizzo di taglieri di colore diverso con tabelle specifiche

Pericolo	Tipologia di pericoli	Misure di prevenzione	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive
Fisici	Plastica da imballaggi o residui di guanti, bottoni, monili, peli, frammenti di unghie; viti, bulloni, frammenti di teglie usurate, setacci rotti. Sassi o metalli, frammenti di plastica, noccioli o gusci in condimenti.	Controllo periodico di teglie, carrelli e impastatrici. Verificare l'assenza di scrostature di metallo o vernice. Lubrificazione con oli di "grado alimentare" per evitare contaminazioni chimico-fisiche. Divieto assoluto di indossare gioielli, orologi o piercing (rischio caduta nel prodotto). uso di copricapi che coprano completamente i capelli. Divieto di tasche sopra la cintura nelle divise.	Ispezione visiva	Assenza totale di corpi estranei	Blocco della Linea produttiva relativa all'individuato pericolo; Segregazione del Prodotto e identificazione del lotto coinvolto. Identificazione del corpo fisico inquinante per capire se proviene dal personale, da un macchinario o da una materia prima. Formazione del personale

Pericolo	Tipologia di pericoli	Misure di prevenzione	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive
Chimici	Presenza dei residui chimici, detergenti o altro	Rispettare i tempi di riscaldamento in modo che ogni parte dell'alimento raggiunga almeno i 75 °C (a core).	Visivo e olfattivo	Formazione di bollicine sulle superfici Profumazioni forti delle superfici di lavoro	Risciacquo delle superfici

RISCALDAMENTO/COTTURA e ABBATTIMENTO/RAFFREDDAMENTO

Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Microbiologici associati alla insufficiente cottura	Controllo a campione con termometro a sonda	Temperatura al cuore >93°C (per pagnotte grandi) o comunque sopra i >75°C per prodotti piccoli/farciti.	Prosecuzione del riscaldamento se insufficiente fino al completo raggiungimento della temperatura ottimale.	Rispettare i tempi di cottura in modo che ogni parte dell'alimento raggiunga almeno i 75 °C (a core).

Pericoli	Controllo	Limiti critici	Tipologia di pericoli associati	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Microbiologici associati allo Scorretto Raffreddamento	Controllo a campione con termometro a sonda	Non far stazionare i preparati nel range termico 10-60°C. Mettere subito in frigo o abbattitore	Muffe (Penicillium, Aspergillus): Il pericolo numero uno per il pane confezionato, causato da umidità residua o raffreddamento errato. Salmonella e Listeria: Rischi legati alle materie prime per le farciture (uova, salumi, latticini).	Prosecuzione del riscaldamento se insufficiente fino al completo raggiungimento della temperatura ottimale e poi raffreddamento	Rispettare i tempi di riscaldamento in modo che ogni parte dell'alimento raggiunga almeno i 75 °C (a core) e <+4°C dopo raffreddamento rapido

VENDITA

Pericoli di contaminazione	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Scarsa pulizia dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni sulle aree di distribuzione	VISIVO	GHP	Esclusione del personale ammalato Corretta applicazione delle procedure con riaddestramento del personale.	Provvedere ad una corretta igiene di personale e locali
Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti sulle aree di distribuzione	VISIVO OLFATTIVO	GHP	Eliminazione del prodotto non conforme.	Garantire una corretta applicazione delle operazioni di risciacquo.

Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	Il controllo della temperatura è effettuato mediante lettura sul termometro degli apparati frigoriferi e spunto di check giornaliero su modulo Z	Refrigeratori: >0<6°C Congelatori: < -18°C	Qualora l'apparato frigorifero non sia stato sottoposto ad aperture recenti (max 1/2 ora) e quindi a sbalzi termici ed il display esterno all'apparato frigorifero indichi temperature superiori ai "limiti critici" occorrerà controllare la temperatura "a core" degli alimenti conservati all'interno della struttura frigorifera con un termometro ad infissione e se la temperatura è: INFERIORE a +6°C/-16°C: se disponibili strutture frigorifere sussidiarie spostare gli alimenti in queste e chiamare la manutenzione, aprire la non conformità; se non sono disponibili strutture frigo sussidiarie procedere con l'eliminazione del prodotto; SUPERIORE a +6°C/-16°C: eliminazione del prodotto ed apertura e gestione della Non Conformità	Assicurarsi del raggiungimento delle temperature ottimali prima dell'inserimento degli alimenti
--	---	---	---	---

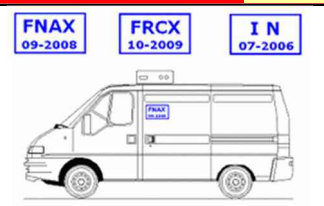
PULIZIA E DETERSIONE DEGLI IMPIANTI

Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Contaminazione causata da una non corretta pulizia e deterzione degli impianti del ciclo produttivo.	VISIVO	Prove bioluminometriche e analitiche fuori parametro - GHP	Riaddestramento del personale.	Provvedere ad una corretta igiene di locali e riaddestramento del personale

TRASPORTO ALIMENTI SOGGETTI A TEMPERATURA CONTROLLATA con automezzi**Sigle adesive**

Le sigle adesive riportano la classificazione A.T.P. ottenuta per quel determinato veicolo, il mese ed anno di scadenza.

Le classificazioni, sono riportate sul certificato A.T.P. al punto 3, tali sigle indicano la classificazione A.T.P. appartenente, quindi la temperatura a cui il veicolo può e deve mantenere.



CLASSE IN	Con questa classe di omologazione per i furgoni isotermitici coibentati, anche con l'ausilio di un frigo per quanto potente possa essere, il veicolo sarà omologato solo al trasporto per la classe A.
FNA	FRIGORIFERO NORMALE classe A - per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di +0°C.
CLASSE IR	Con questa classe di omologazione per i furgoni isotermitici coibentati, anche con l'ausilio di un frigo per quanto potente possa essere, il veicolo potrà essere omologato al trasporto per le classi A - B - C ; questa classe A.T.P. "IR", dopo nove anni subisce declassamento "IN" a 0°C.
FRA	FRIGORIFERO RINFORZATO classe A - per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di +0°C.
FRB	FRIGORIFERO RINFORZATO classe B - per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di -10°C.
FRC	FRIGORIFERO RINFORZATO classe C - per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di -20°C e oltre.
RRC	REFRIGERATO RINFORZATO classe C (piastre eutettiche) per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di -20°C e oltre.
FRIGO AUTONOMO	NO X Quando il frigorifero è dotato di compressore azionato dal motore del veicolo, tramite un sistema di cinghie e si aziona solo con motore veicolo acceso; si indica con la X accanto alla sigla.
SI	Quando il gruppo frigorifero è dotato di motore indipendente dal motore del veicolo, in grado di azionare il proprio compressore in modo autonomo, il frigorifero si aziona anche con motore veicolo spento.
Furgonati	vano di carico è parte integrante ed inscindibile dal corpo principale del veicolo stesso
Cassonati	vano di carico "cassone/cella" è parte integrante ma scindibile dal corpo principale del veicolo stesso

L'AZIENDA utilizza mezzi adibiti al trasporto ed alla distribuzione locale di alimenti che rispondono alle norme contenute nell'accordo relativo ai trasporti internazionali delle derrate deperibili (ATP) e che sono dotati di apparecchiature atte ad uniformare e mantenere le condizioni di temperature prescritte per tutta la durata del trasporto, nonché a ristabilirle nel più breve tempo possibile dopo ogni operazione di carico e scarico ed un termometro facilmente visibile che misuri la temperatura dell'aria interna.

TIPOLOGIA AUTOMEZZO	TARGA	CLASSE	TIPO	SCADENZA ATP
Veicolo Furgonato	EN431TG	IR	RCC	08-2028
Veicolo Furgonato	FC570FF	IR	RCC	10-2031

INDICAZIONI GENERALI

Nell'utilizzo dei mezzi adibiti al trasporto e distribuzione, gli operatori si devono attenere alle seguenti indicazioni:

- i veicoli utilizzati per il trasporto e la distribuzione debbono essere mantenuti puliti nonché sottoposti a regolare manutenzione al fine di proteggere gli alimenti da fonti di contaminazione.
- i vani di carico dei veicoli non debbono essere utilizzati per trasportare materiale diverso dagli alimenti poiché questi ultimi possono risultarne contaminati.
- se i veicoli sono adibiti al trasporto di altra merce in aggiunta agli alimenti o di differenti tipi di alimenti contemporaneamente, si deve provvedere a separare in maniera efficace i vari prodotti ove necessario per impedire il rischio di contaminazione.
- se i veicoli sono adibiti al trasporto di merci che non siano prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari, si deve provvedere a pulirli accuratamente tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione.
- i prodotti alimentari nei veicoli debbono essere collocati e protetti in modo da rendere minimo il rischio di contaminazione.

• laddove necessario, i veicoli utilizzati per trasportare gli alimenti debbono poter mantenere questi ultimi in condizioni adeguate di temperatura.

PULIZIA E DISINFEZIONE DEI MEZZI.

Le attività di pulizia e disinfezione dei mezzi vengono condotte dal personale operativo sui mezzi destinati alla distribuzione dei prodotti alimentari con le seguenti modalità:

- **giornalmente** (al termine del giro quotidiano, o durante il giro nel caso si verifichi una non conformità): RIPRISTINO DELL'IDONEITA', spazzare la polvere e eventuali resti grossolani; sanificare con soluzione sanificante sia il pavimento sia le pareti dell'automezzo ed asciugare sommariamente.
- **una volta la settimana**: SANIFICAZIONE ORDINARIA, allontanamento di materiali estranei presenti, lavaggio di tutta la superficie con panno spugna e detergente specifico (DAST CLOROATTIVO), asciugatura.
- **quindicinalmente**, da effettuarsi presso posto di lavaggio pubblico autorizzato (in aggiunta alla sanificazione ordinaria e con le stesse modalità quando l'automezzo sia stato insudiciato con materiale particolarmente contaminato): RIMOZIONE DI RESIDUI, RIFIUTI GROSSOLANI, LAVAGGIO PROFONDO E SANIFICAZIONE STRAORDINARIA.

DIAGRAMMI DI FLUSSO

FASE	PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	AZIONE CORRETTIVA
CARICO MERCE IN AZIENDA	Mancato arrivo dell'autista nell'orario prestabilito	Autista assente		Chiamata telefonica	Sostituzione dell'autista
	Merce danneggiata		Adeguate pallettizzazione Movimentazione e stivaggio corretti	Verifica visiva per l'integrità della merce e dei contenitori	Valutazione del danno, blocco merce danneggiata ed eventuale distruzione
	Temperatura inadeguata del mezzo di trasporto	DPR 327/80	Formazione autista Manutenzione impianto refrigerazione	Verifica visiva del termometro e registrazione giornaliera	Ripristino condizioni di temperatura prima del carico della merce
	Contaminazione merce da agenti atmosferici		Corretto posizionamento del mezzo in area coperta	Verifica visiva area carico	Corretta manutenzione dell'area di carico Sostituzione imballi e contenitori
	Contaminazione crociata		Adeguate separazione carichi e corretto confezionamento	Verifica visiva	Posizionamento corretto delle merci
	Contaminazione microbica del mezzo di trasporto	Igiene non adeguata dei mezzi	Attività di pulizia ordinaria e straordinaria	Verifica visiva e analitica	Ripristino delle condizioni di pulizia
	Presenza residui di detersivi/disinfettanti	Presenza residui	Corretta attività di pulizia e risciacquo	Verifica visiva	Ripristino delle condizioni di pulizia
	Mancato carico di parte del prodotto		Formazione autisti	Verifica sistematica del prodotto caricato	Scorta per eventuali integrazioni
	Aumento della temperatura del mezzo	Dpr. 327/80	Velocità carico automezzi – accensione impianti frigoriferi per tempo	Verifica visiva delle temperatura sui display	Ottimizzazione delle operazioni di carico

FASE	PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	AZIONE CORRETTIVA
DISTRIBUZIONE	Temperatura del mezzo inadeguata	DPR 327/80	Formazione autista Manutenzione impianto refrigerazione	Verifica visiva del termometro e registrazione giornaliera	Ripristino condizioni di temperatura prima del carico della merce Revisione frigorifero
	Percorso errato		Pianificazione dei percorsi	telefonica	navigatore satellitare
	Incidente				Mezzo sostitutivo
	Caduta e/o rovesciamento contenitori	Contenitori rovesciati	Corretto posizionamento contenitori – No manovre brusche	Verifica visiva	Sostituzione prodotti

FASE	PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	AZIONE CORRETTIVA
SCARICO	Danni alla merce		Corretta movimentazione	Verifica visiva	Sostituzione merce e scarto prodotto
	Temperatura inadeguata del mezzo o della merce	DPR 327/80	Ripristino condizioni di temperatura prima del carico della merce Revisione frigorifero	Verifica visiva del termometro e registrazione giornaliera	Sostituzione merce e scarto prodotto

SEZ. VI HACCP - GESTIONE NON CONFORMITÀ(NC)

Nel settore alimentare è fondamentale garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari per tutelare la salute del consumatore finale. Per questo motivo, **QUANDO SI MANIFESTA UNA NON CONFORMITÀ⁶ SU UN PRODOTTO ALIMENTARE SI DOVRÀ PROCEDERE:**

- IDENTIFICANDO la non conformità con un'azione immediata per "tamponare" l'accaduto (es. bloccando il lotto del prodotto interessato)
- STOCCANDO gli alimenti interessati dalla non conformità in luogo idoneo evidenziandoli con apposito cartello;
- PROVVEDENDO all'eliminazione delle cause della non conformità evidenziata;
- ANALIZZANDO PERCHÉ E' ACCADUTA LA NON CONFORMITÀ (errore umano, guasto tecnico, procedura scritta male)
- SEGNALANDO la non conformità gestendola e documentandola attraverso i **MODULI D e D₁** (**CLOUD percorso 06-modulo_d_d1**)
- VALUTANDO se bloccare la produzione (temporaneamente o per tempi più lunghi);
- PROCEDENDO all'eventuale sanificazione straordinaria dell'area/attrezzatura interessata;
- ANNOTANDO l'accaduto nel modulo delle non conformità;

SI DOVRANNO ADOTTARE AZIONI CORRETTIVE (UNA O PIÙ):

- REVISIONANDO le procedure pre-operative;
- RIMODULANDO le concentrazioni dei prodotti utilizzati o sostituzione dei prodotti detergenti/disinfettanti adottati;
- RIMODULANDO i tempi di azione dei prodotti utilizzati o revisione del piano di pulizia e sanificazione;
- EFFETTUANDO il richiamo e la nuova formazione del personale;
- EFFETTUANDO nuovi monitoraggi e controlli delle operazioni anche sotto il profilo analitico e microbiologico.
- EFFETTUANDO un ciclo di pulizie straordinario e REVISIONANDO il piano di pulizia e sanificazione.

1. APPURARE LA SUSSISTENZA DI UN GRAVE RISCHIO e predisporre una comunicazione di richiamo/ritiro - Mod. D2 contenente l'Allegato 2 (CLOUD trovasi nella cartella -> 04 MODULI E FORMAZIONI -> 01 MODULI DA ESPORRE -> **07 MODULI DA ESPORRE NEW - FOGLIO 20).**

SE IL PRODOTTO È STATO COMMERCIALIZZATO E QUINDI POSTO AL DI FUORI DEL CONTROLLO DELL'OSA, dovrà informare i negozianti e i consumatori attraverso vari mezzi, tra cui cartellonistica nei punti vendita e pubblicazione sul portale del Ministero della Salute.

La ASL, informata attraverso i seguenti contatti:



- pec: dipartimento.prevenzione@pec.asl.lecce.it
- https://www.sanita.puglia.it/web/asl-lecce/dipartimenti_det/-/journal_content/56/25176/dipartimento-di-prevenzio-2

SUL SITO SONO PRESENTI TUTTI I CONTATTI NECESSARI REPERIBILE CON QR A LATERE

La ASL, a sua volta, valutata l'appropriatezza, provvederà, se delegata dalla Regione, a pubblicare sul sito del Ministero il modello, utilizzando la sezione del Nuovo Sistema Informativo Sanitario (NSIS) creata allo scopo. Diversamente sarà la Regione a provvedere direttamente alla pubblicazione sul sito del Ministero.

2. DISPORRE L'IMMEDIATO BLOCCO DEI PRODOTTI INTERESSATI E L'EVENTUALE COMUNICAZIONE AI FORNITORI (SOLO SE LA NON CONFORMITÀ POSSA ESSERE A QUESTI ATTRIBUITA)

Il blocco dei prodotti deve essere disposto in tutti i casi in cui sia stato **appurata la sussistenza** di un grave rischio per la salute umana o se ritiene sia necessaria una valutazione del rischio o si evidenzii il **mancato rispetto dei requisiti di sicurezza** che induce ad ipotizzare rischi immediati per la salute del consumatore, in attesa delle comunicazioni da parte dell'autorità competente.

OCCORRERÀ IDENTIFICARE IL PRODOTTO NON CONFORME

I prodotti posti in blocco in quanto valutati non idonei al consumo umano, sono identificati come prodotti Non Conformi, mediante l'apposizione di un **apposito cartello** e in modo che ne sia impossibile la loro errata utilizzazione.



3. COMUNICARE L'ACCADUTO AI CONSUMATORI SECONDO LE SEGUENTI "MODALITÀ DI INFORMAZIONE DEL CONSUMATORE" :

Le modalità di comunicazione dell'accaduto ai consumatori sono le seguenti:

1. l'apposizione di una cartellonistica presso i punti di vendita interessati
2. pubblicazione del richiamo sul sito proprio web
3. pubblicazione del richiamo su social network
4. effettuazione di comunicati mezzo stampa, radio, TV a seconda del livello di distribuzione (locale, regionale, nazionale)
5. comunicato di richiamo pubblicato sull'apposita pagina del portale del Ministero della Salute



⁶ **NON CONFORMITÀ(NC)** - Circostanza nella quale venga superato uno o più dei limiti critici previsti per ciascuna delle fasi analizzate nel piano, nonché tutte le volte che le analisi di laboratorio effettuate a scopo di verifica si discostano dai limiti previsti in relative procedure.

QUALI MODALITÀ DI DIVULGAZIONE UTILIZZARE	- in caso di rischio di tossicità acuta - in caso di rischio di tossicità cronica - in caso di mancanza di sito internet o pagina nei social media dell'OSA	- modalità 1,2,3,4 - modalità 1,2,3 - anche modalità 5
--	---	--

Nel caso sia necessaria una valutazione scientifica per accertare la sussistenza di un grave rischio, come illustrato nella sezione dell'allegato 1 alla procedura - sotto la voce "grave rischio da accertare", occorrerà seguire i criteri riportati sul documento EFSA "Risk communication Guidelines" per determinare il livello di rischio.

A seguito della suddetta valutazione, in caso si valuti la sussistenza di:

RISCHIO ALTO - l'OSA dovrà effettuare il ritiro del prodotto dal mercato e, per quanto riguarda il richiamo dovrà procedere ad informare il consumatore attraverso le modalità I, II e IV.

RISCHIO SCONOSCIUTO - a titolo precauzionale, l'OSA dovrà effettuare il ritiro del prodotto dal mercato e, per quanto riguarda il richiamo dovrà procedere ad informare il consumatore attraverso la modalità I.

LINEE GUIDA



SISTEMA DI "ALLERTA RAPIDA" TRAMITE GRUPPO @LEA

Inoltre, al fine di essere quanto più tempestivi ed aderenti alla normativa relativa alla tracciabilità alimentare ed al fine di consentire agli associati di avere un sistema rapido di individuazione delle eventuali merci non conformi, oggetto di richiamo, presenti nel proprio magazzino, è stato creato questo gruppo, tramite il quale **vengono inviate, in tempo reale, le informative di richiamo diffuse dal ministero della salute. SARA' QUINDI CURA DELL'OSA:**

- controllare l'eventuale presenza, nei propri magazzini/scaffali/frigo, dell'alimento citato, anche grazie all'ausilio grafico fornito dalle immagini allegate al messaggio semplicemente collegandosi al gruppo tramite questo link: <https://t.me/+Ses7pQpuXg64VItW>
- applicare pedissequamente le avvertenze diffuse dal MinSal e riportate nel messaggio.

